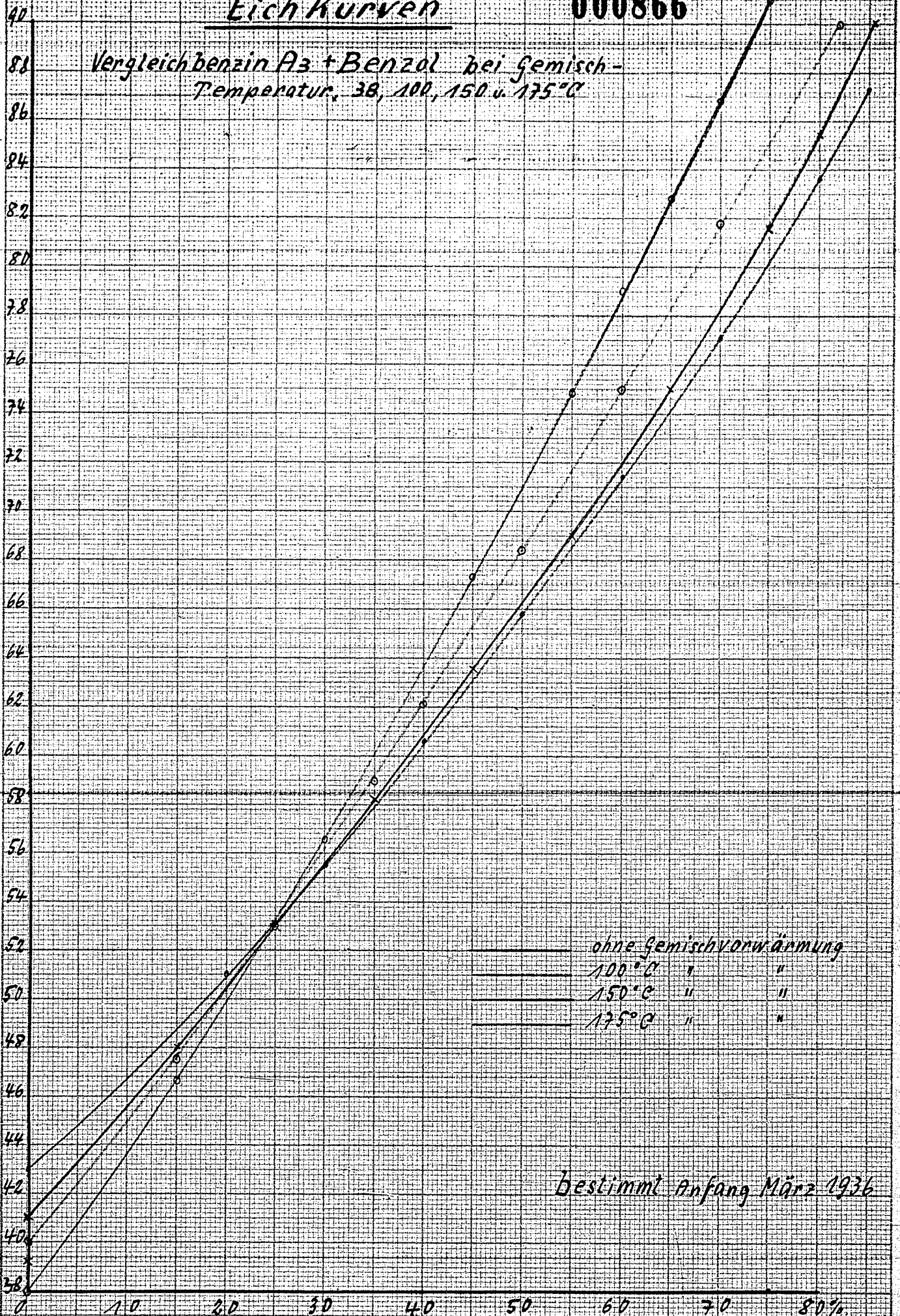


Eich Kurven

000866

Vergleich Benzin A3 + Benzol bei Gemisch-
Temperatur, 38, 100, 150 u. 175°C



ohne Gemischvorwärmung
 100°C " "
 150°C " "
 175°C " "

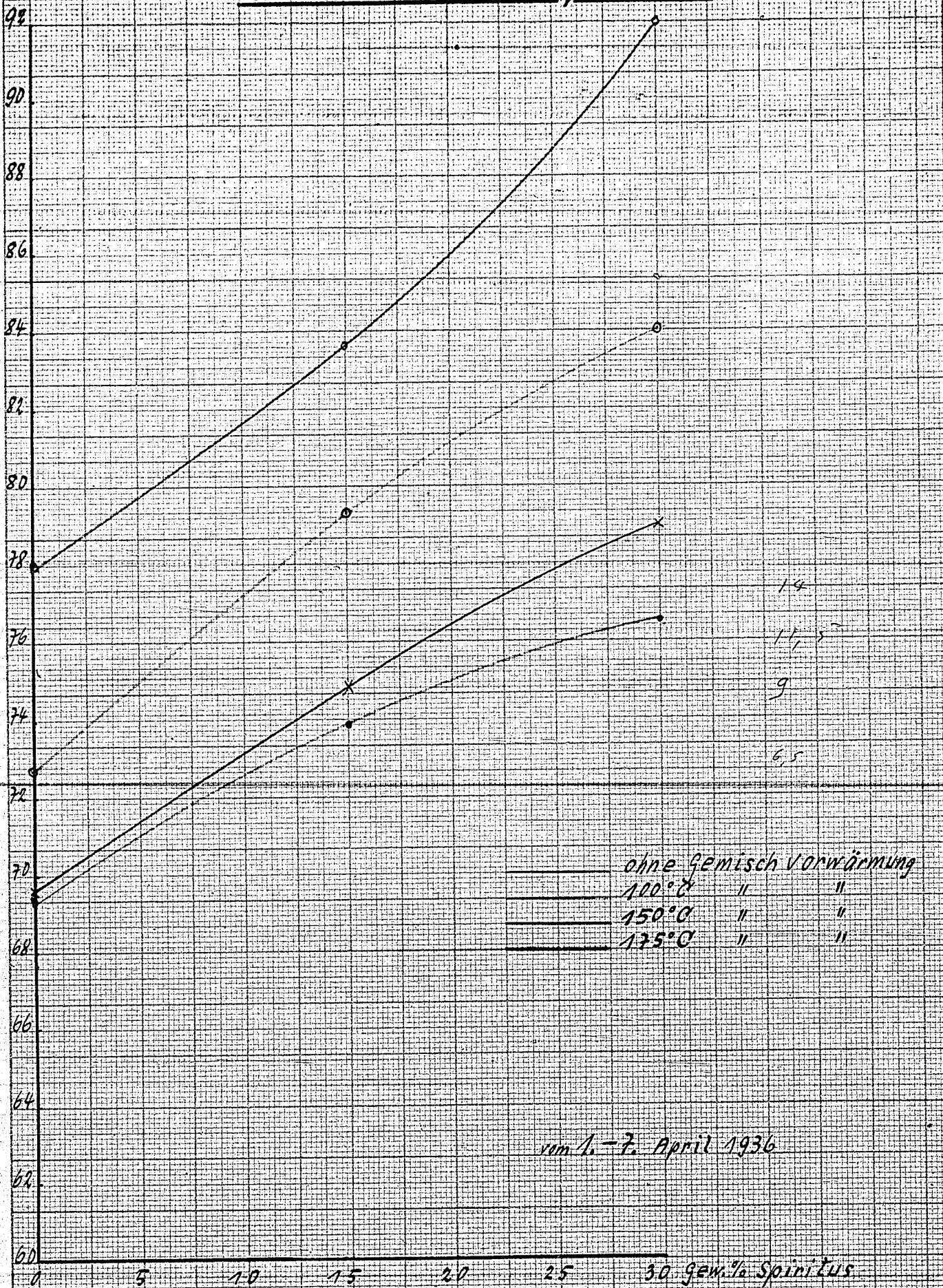
bestimmt Anfang März 1936

Ammoniakwerk Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Benzin Prüfung Betrieb
 Me 873 / *W. W. W.*

000867

Benzin 35-10 + Spiritus



ohne Gemisch Vorwärmung
 100°C " "
 150°C " "
 175°C " "

vom 4.-7. April 1936

Me 873 / Merseburg
Benzin Prüfung Betrieb

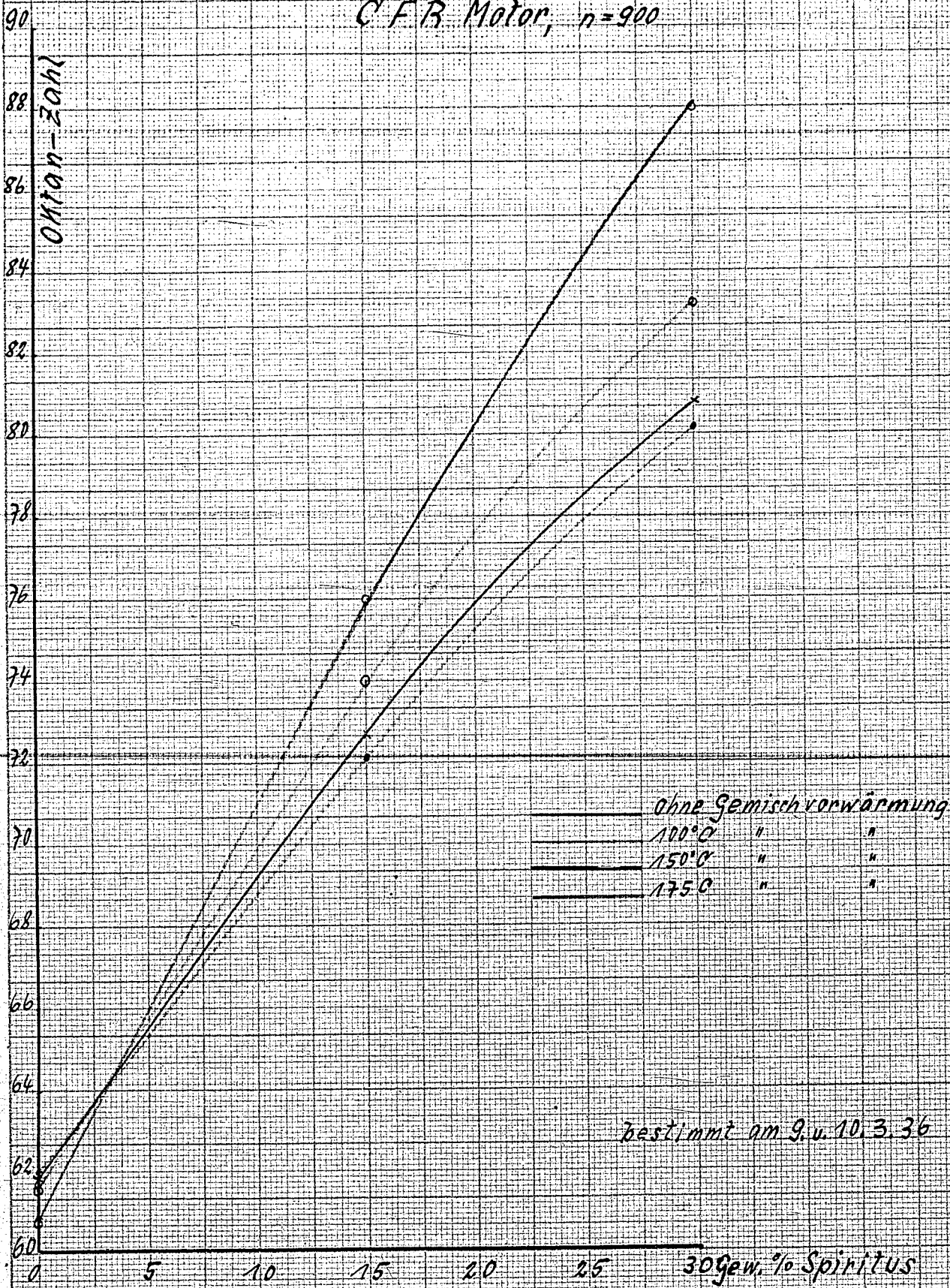
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000868

Bi. 5058 + Spiritus

Gemisch-Temperatur geändert

C.F.R. Motor, $n=900$



ohne Gemischvorwärmung
100°C " "
150°C " "
175°C " "

bestimmt am 9. u. 10. 3. 36

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Benzin Prüfung Betrieb

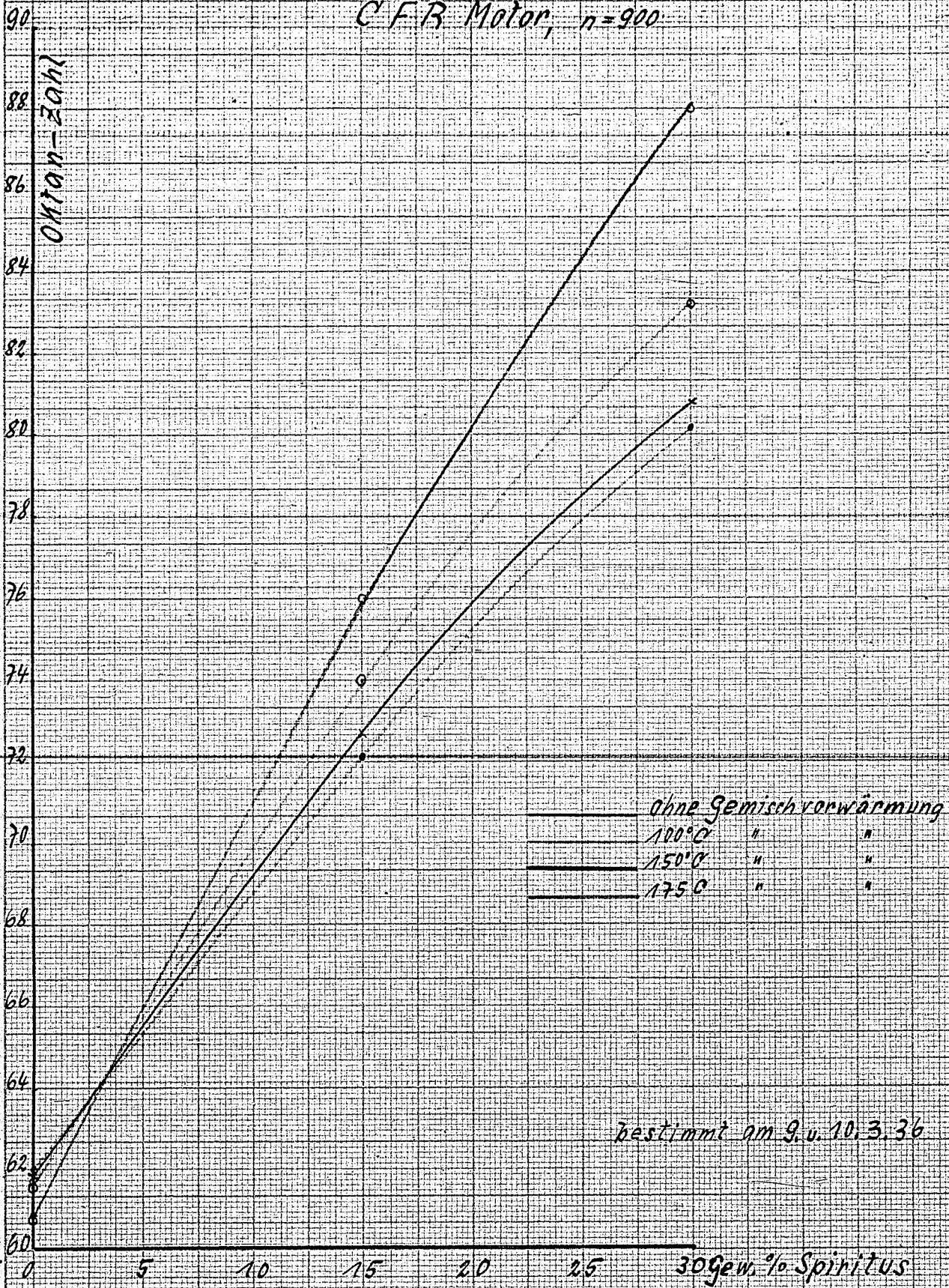
Me 873 / *[Signature]*

000868

Bi. 5058 + Spiritus

Gemisch-Temperatur geändert

C.F.B. Motor, $n=900$



ohne Gemischvorwärmung
100°C " "
150°C " "
175°C " "

bestimmt am 9. u. 10. 3. 36

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

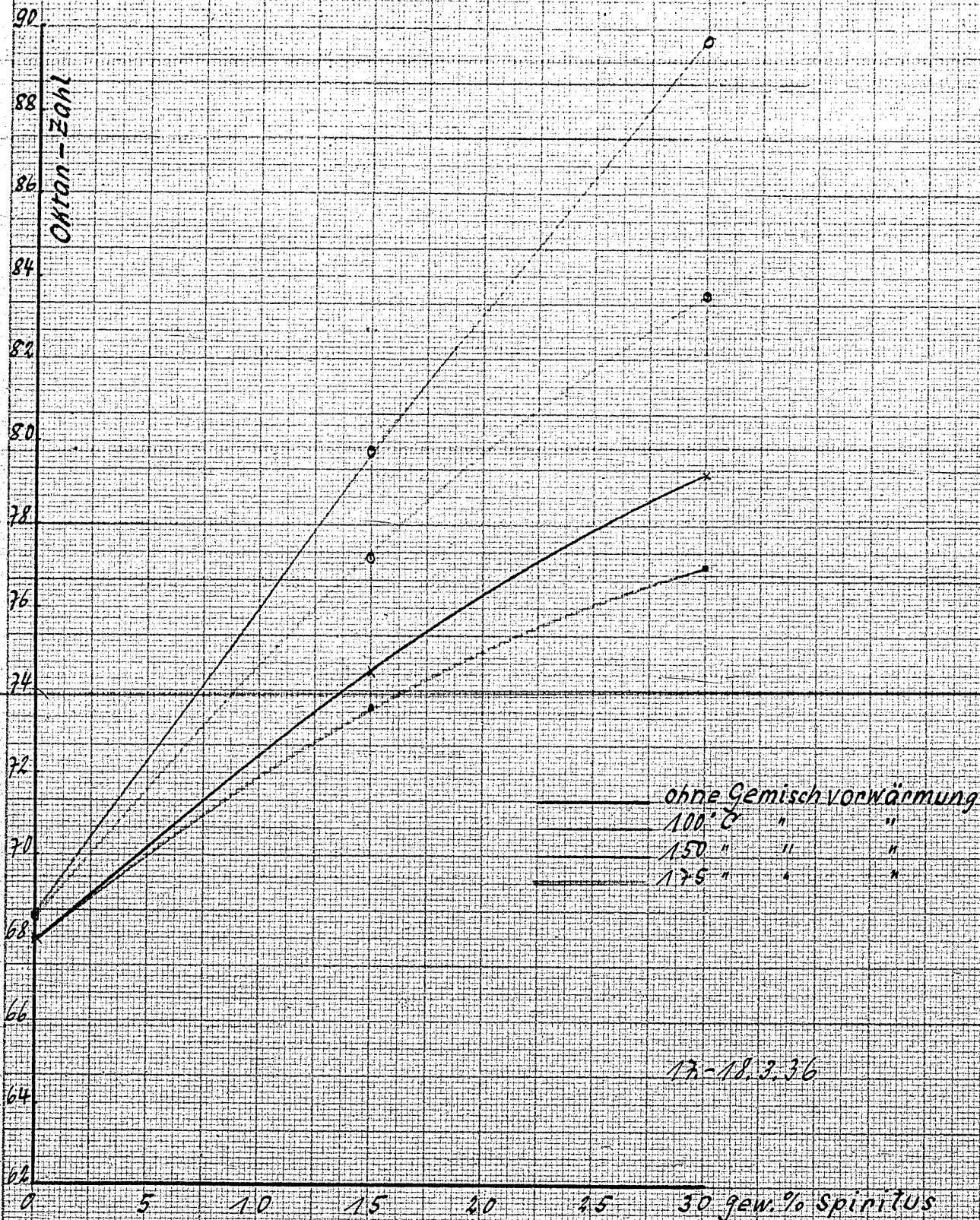
Benzin Prüfung Betrieb
No 873 / *Ammoniak*

000869

Bi Tank 816 + Spiritus

Gemisch-Temperatur geändert

CFR Motor, $n=900$

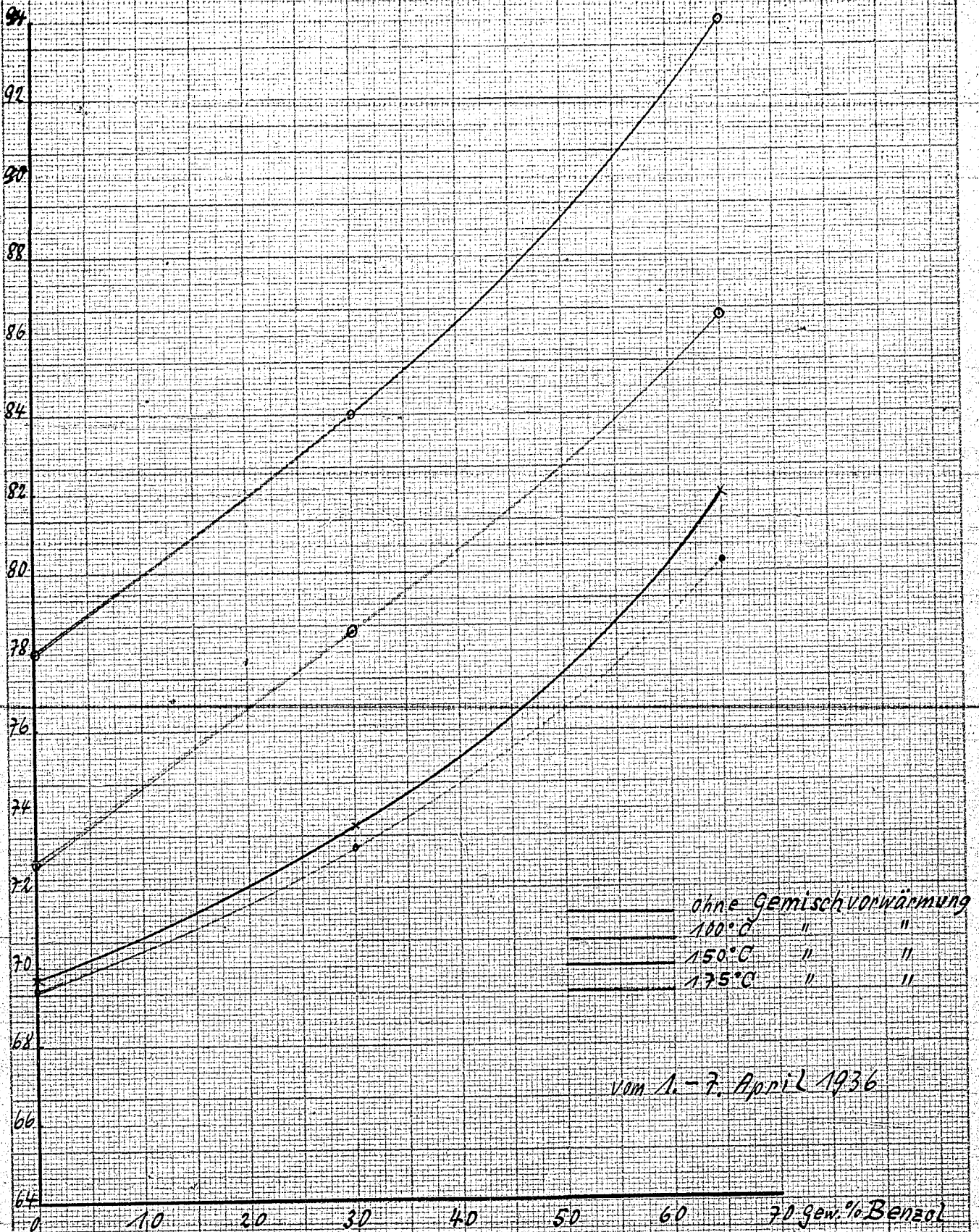


Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke. (Kreis Merseburg)

Me 873 / M. W. 1/16
Benzin Prüfung Betrieb

Benzin 3510 + Benzol

000870



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

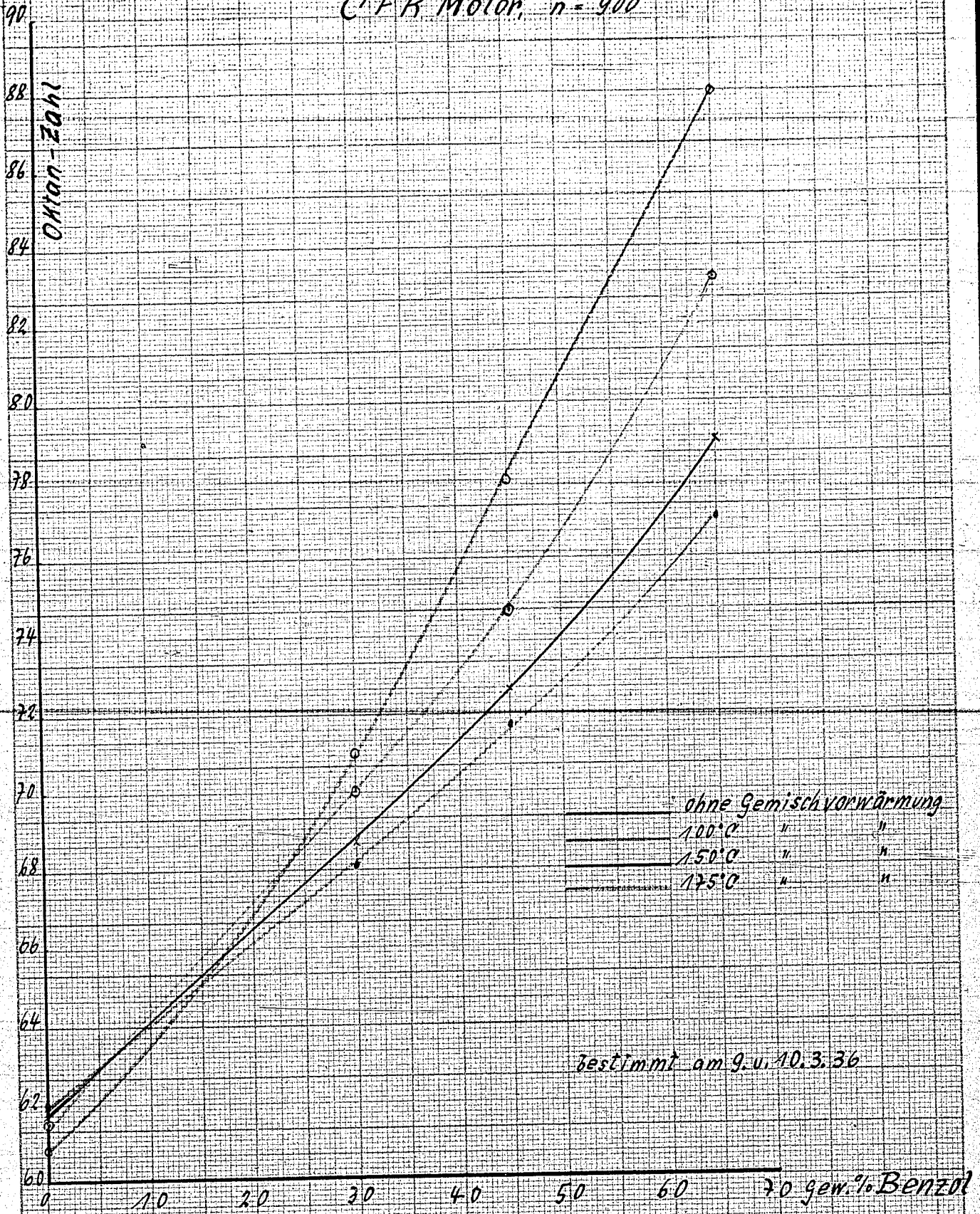
Me 873 *Ammoniak*
Benzin Prüfung Bet.

000871

Bi 5058 + Motorenbenzol

Gemisch-Temperatur geändert

CFR Motor, $n = 900$



ohne Gemischvorwärmung
100°C " "
150°C " "
175°C " "

bestimmt am 9. u. 10. 3. 36

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

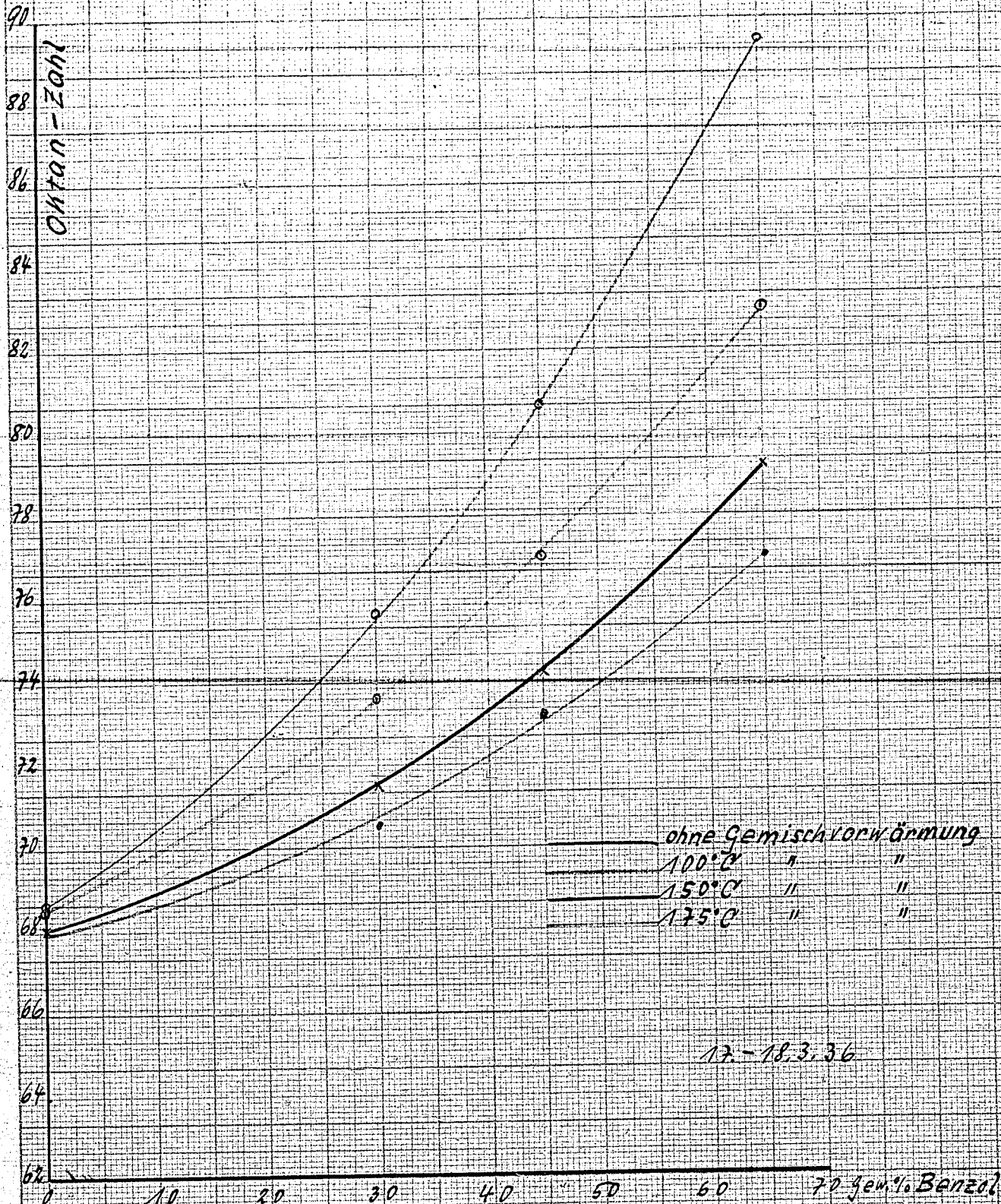
Benzin Prüfung Betrieb
Me 873 *Nonnen*

000872

Bi. Tank 816 + Benzol

Gemisch-Temperatur geändert

CFR Motor, $n = 900$



ohne Gemischvorwärmung
100°C " "
150°C " "
175°C " "

17.-18.3.36

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

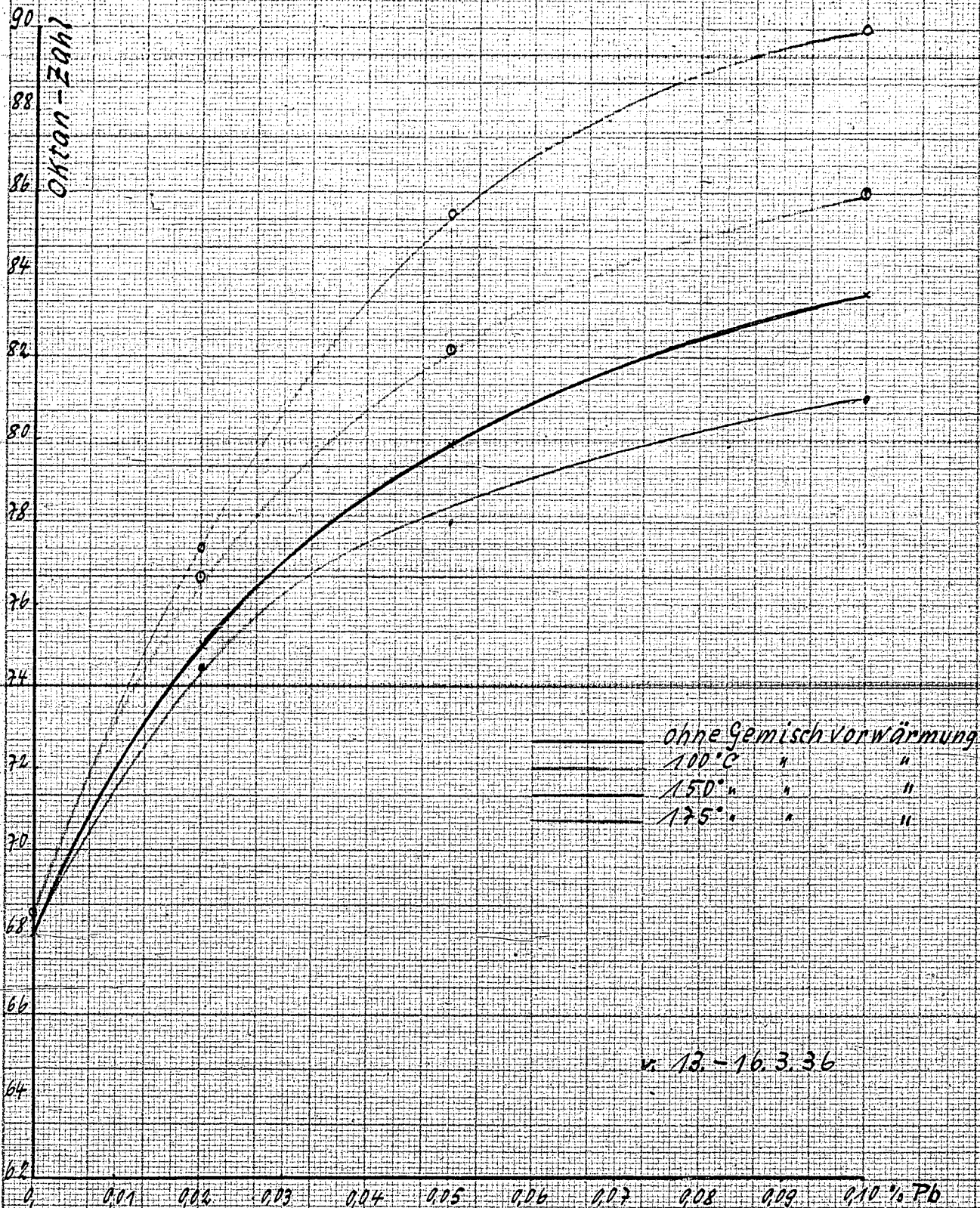
Me-873
Benzin Prüfung Betrieb

000873

Bi. Tank 816 + Bleitetraethyl

Gemisch-Temperatur geändert

CFR Motor, n = 900



ohne Gemisch vorwärmung
 100°C " "
 150°C " "
 175°C " "

v. 13.-16.3.36

Ammoniakwerk Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

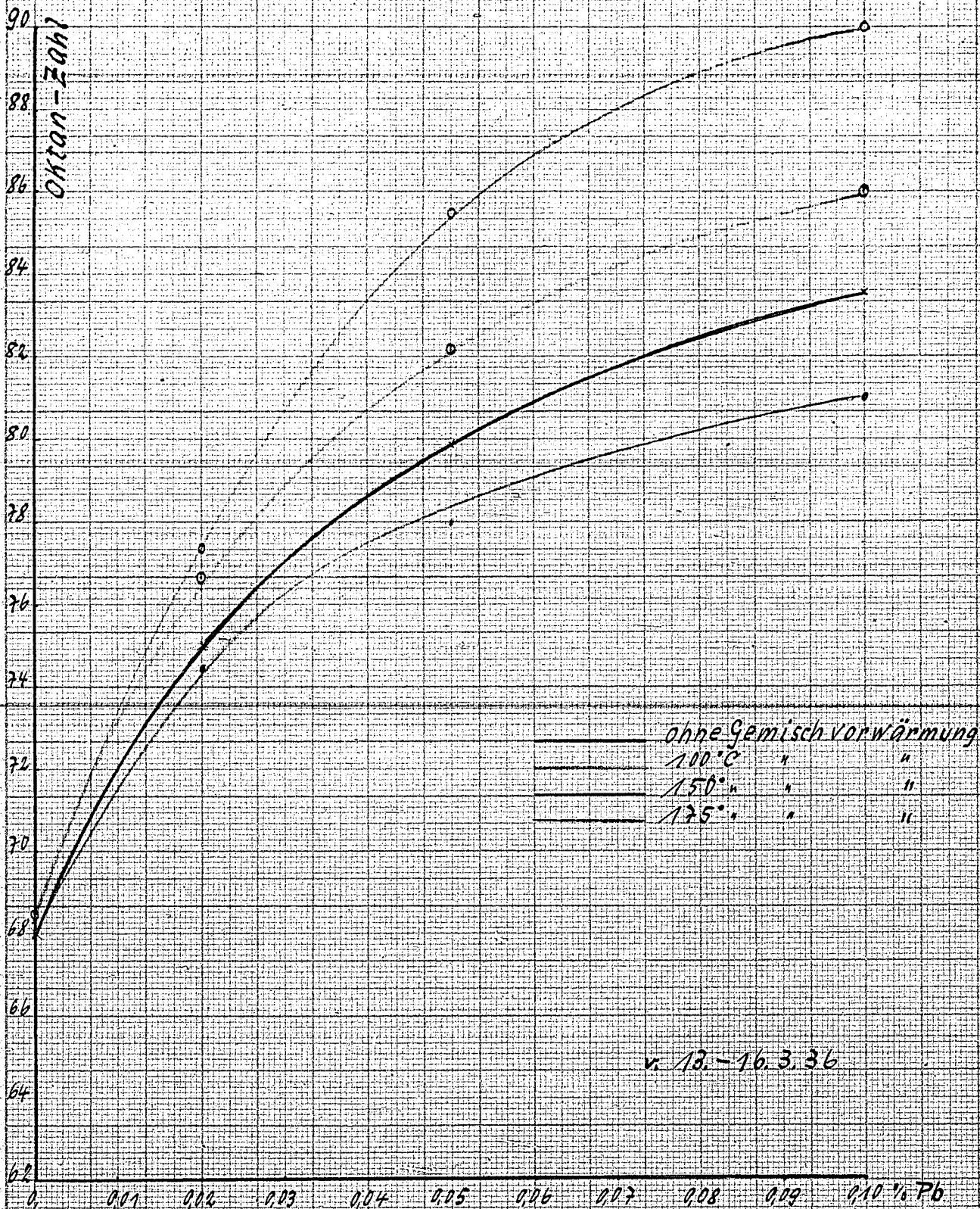
Me 873 / *[Signature]*
 Benzin Prüfung Betrieb

000873

Bi. Tank 816 + Bleitetraäthyl

Gemisch-Temperatur geändert

CFR Motor, $n = 900$



ohne Gemisch vorwärmung
100°C " "
150°C " "
175°C " "

v. 13.-16. 3. 36

M 873 / *[Signature]*
Benzin Prüfung Betrieb

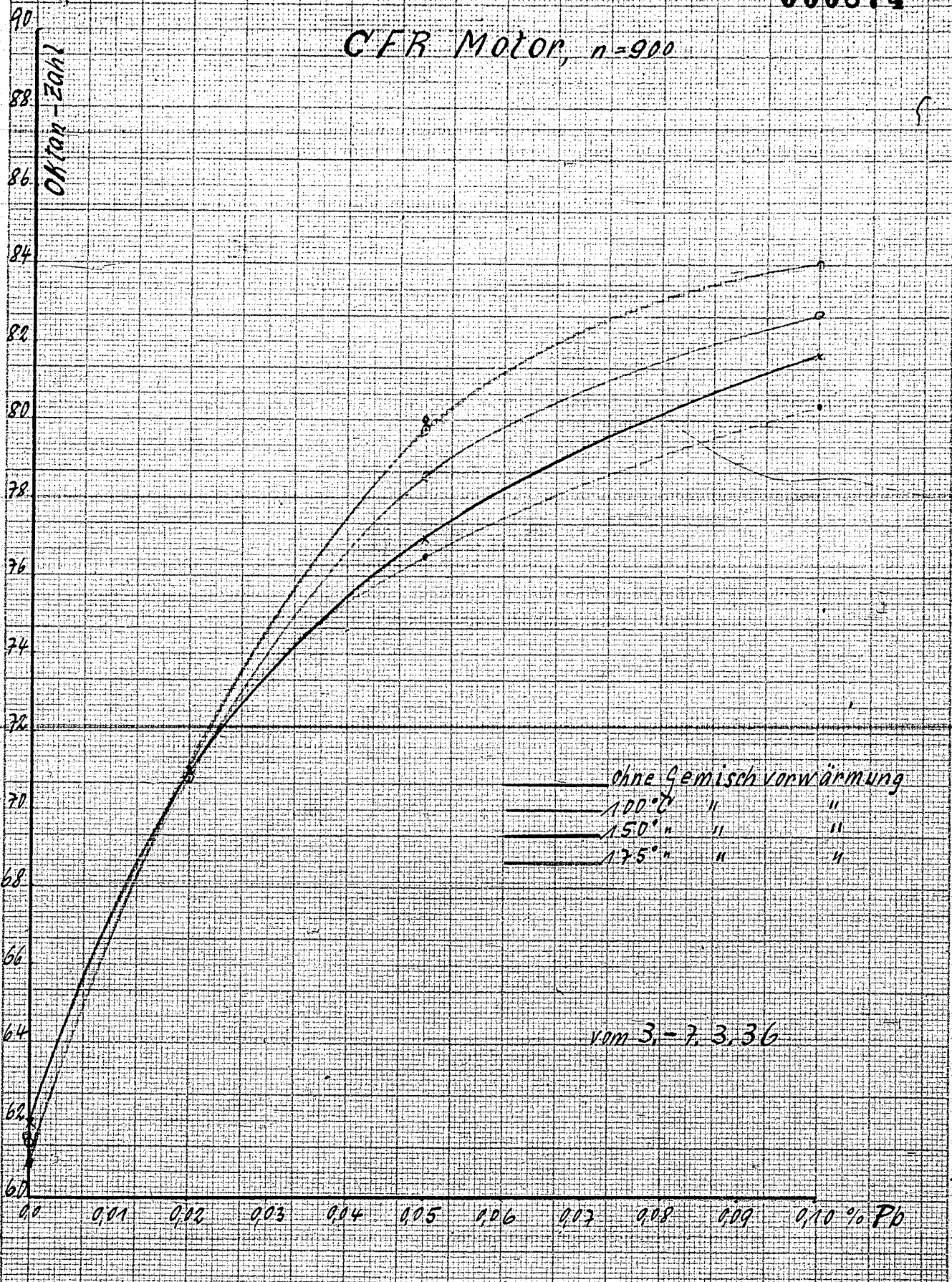
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Bi. 5058 + Bleitetraäthyl

Gemisch-Temperatur geändert.

000874

CFR Motor, n=900



ohne Gemisch vorwärmung
 100°C " "
 150°C " "
 175°C " "

von 3,- 7, 3, 36

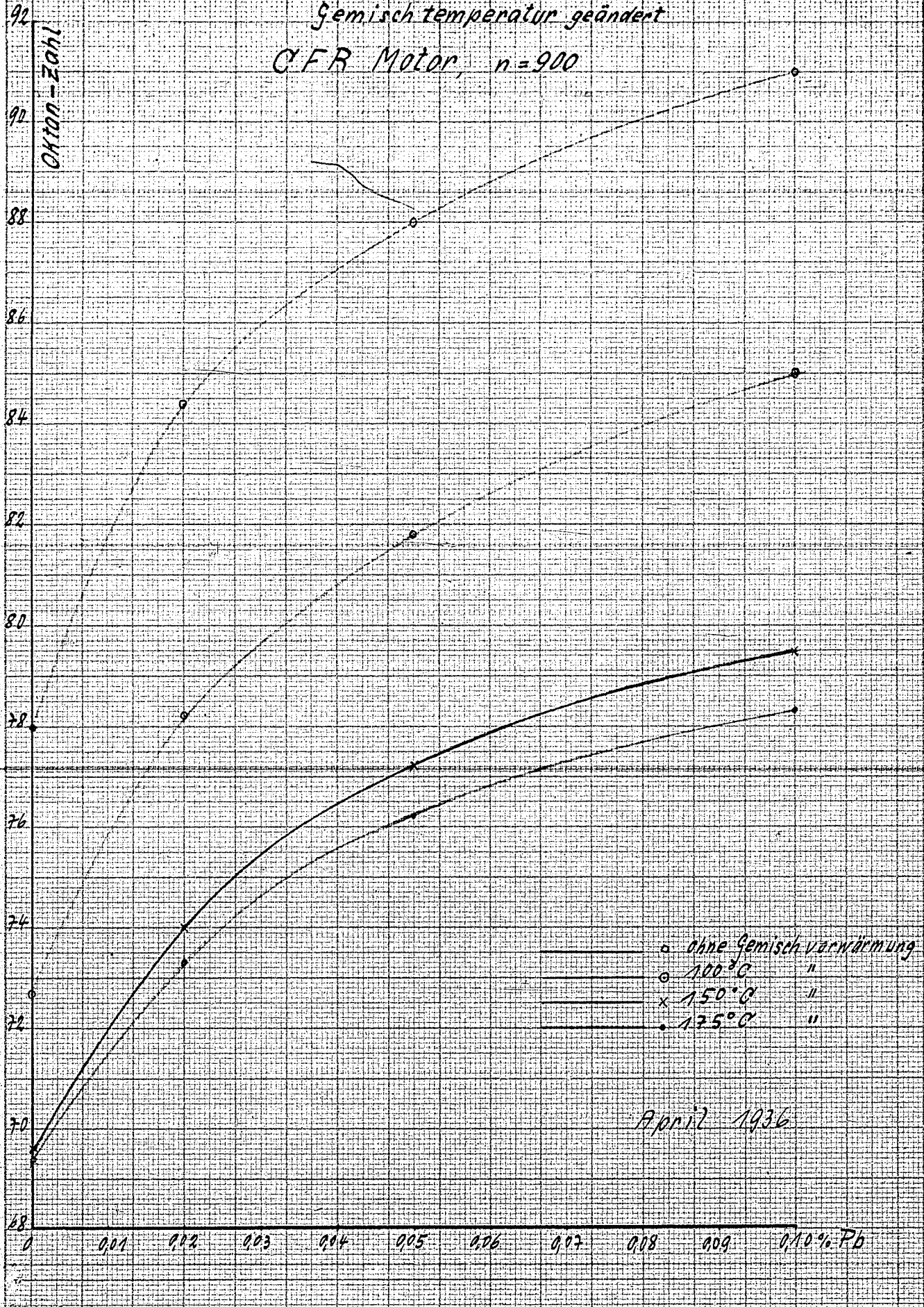
Ammoniakwerk Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Benzin Prüfung Betrieb
 Me 873 *M. M. M.*

Benzin 3510 + Bleitetraäthyl

000873

Gemischtemperatur geändert
CFR Motor, n=900



□ ohne Gemischverwärmung
○ 100°C
× 150°C
• 175°C

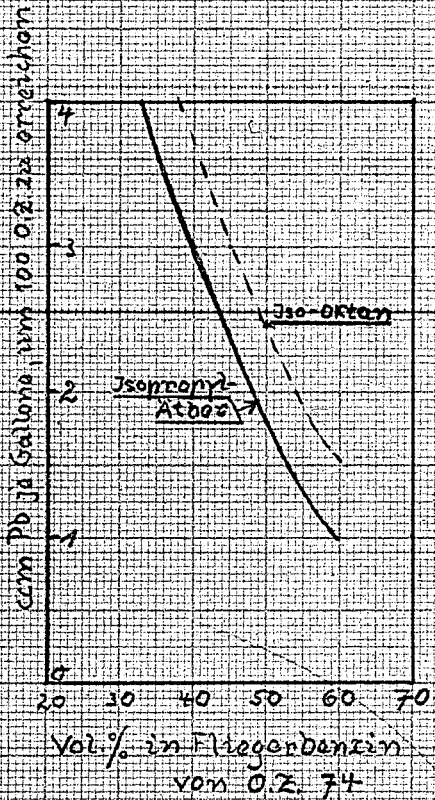
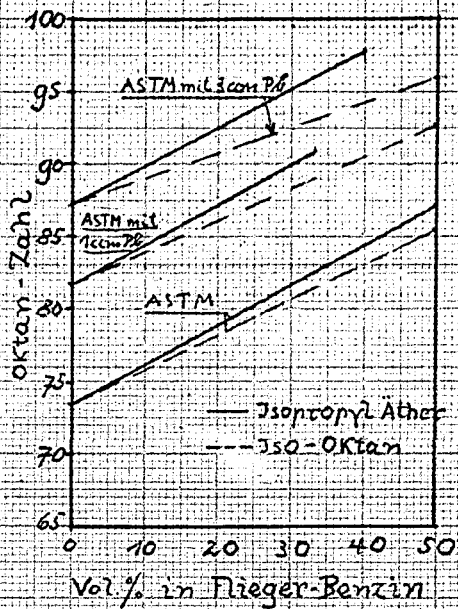
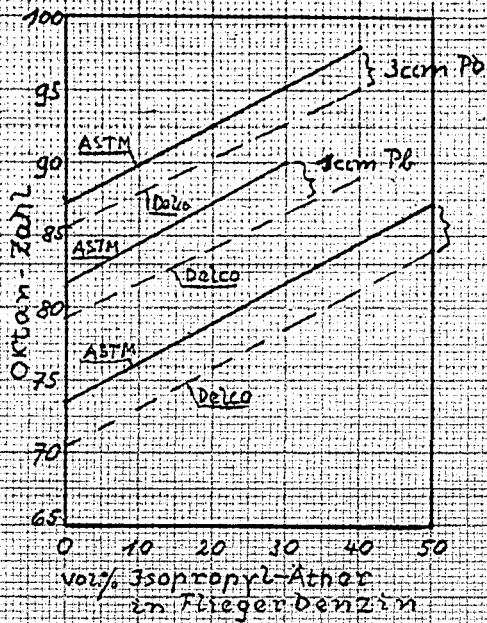
April 1936

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Me 873
Benzin Prüfung Betrieb
[Signature]

000876

Isopropyläther.



Arzt:
New Blending Agent Makes
Practicable Greatly Improved
Aviation Fuel
Von Busc und Aldrin
(Nat. Petr. News 17.6.36. S.25)

	Isopropyläther	Iso-Oktan
Siedepunkt °C bei 760 mm Hg:	67 - 70	99,3
Dichte bei 20°C:	0,725	0,691
Brechungsindex bei 20°C:	1,3680	1,3921
Gefrierpunkt °C:	-87	-107,8

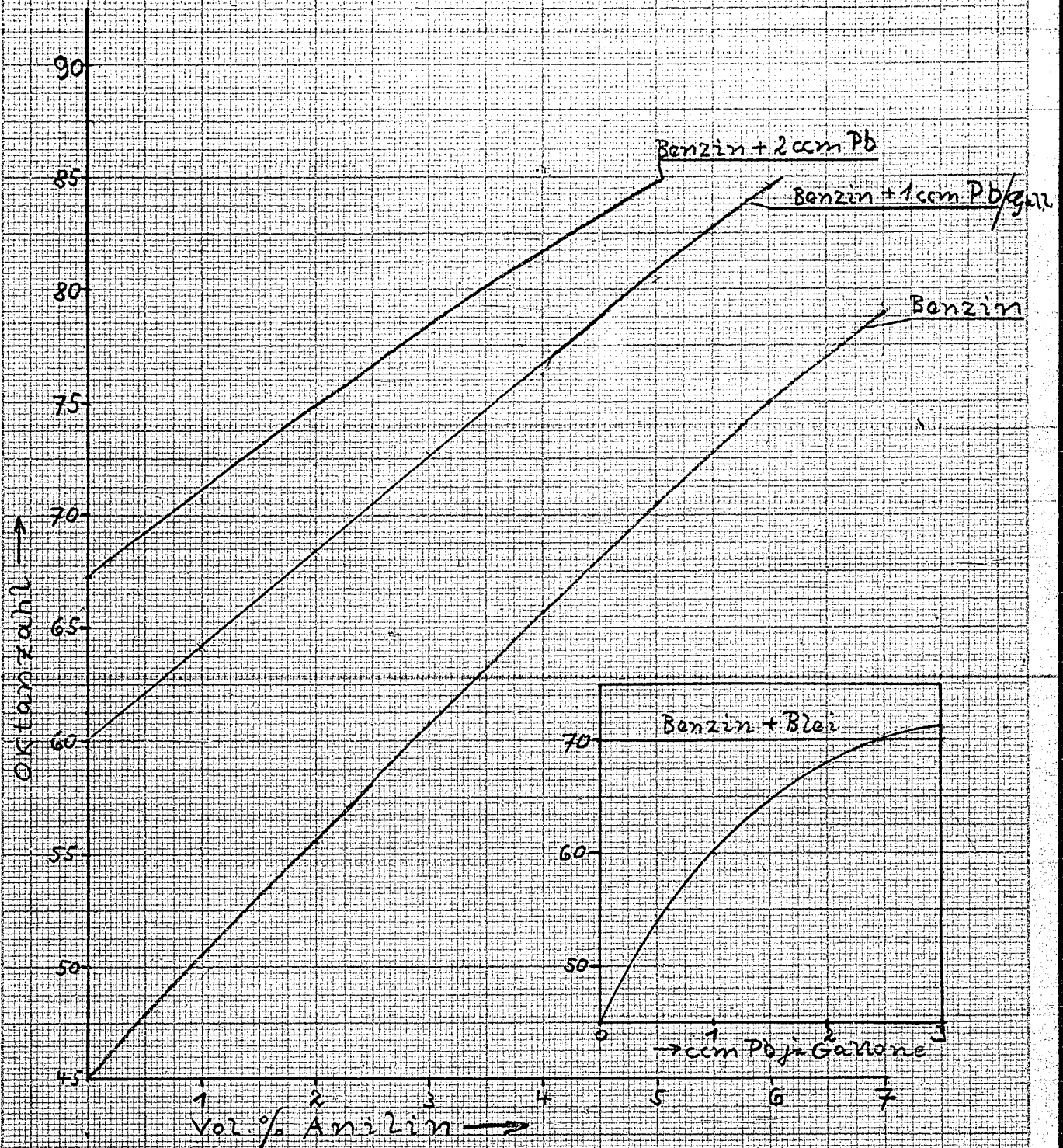
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Pennsylvania Straight Run Benzin

mit

000877

Bleitetraäthyl und Anilin

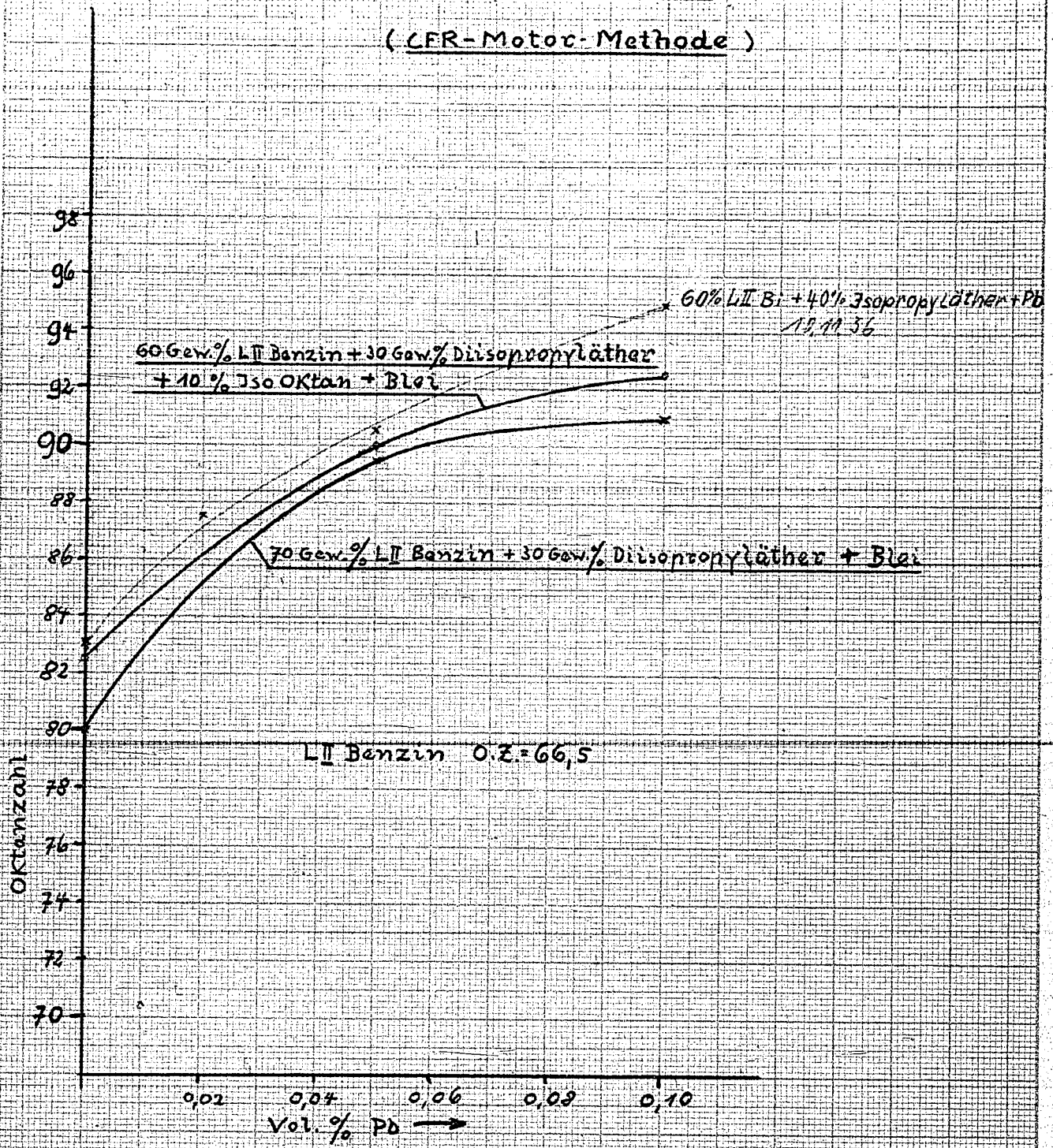


Aus: Ind. and Engin. Chemistry
Bd. 28, 1936 S. 762

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000878

LI-Benzin + Diisopropyläther
mit
Iso-Oktan und Blei.
(CFR-Motor-Methode)



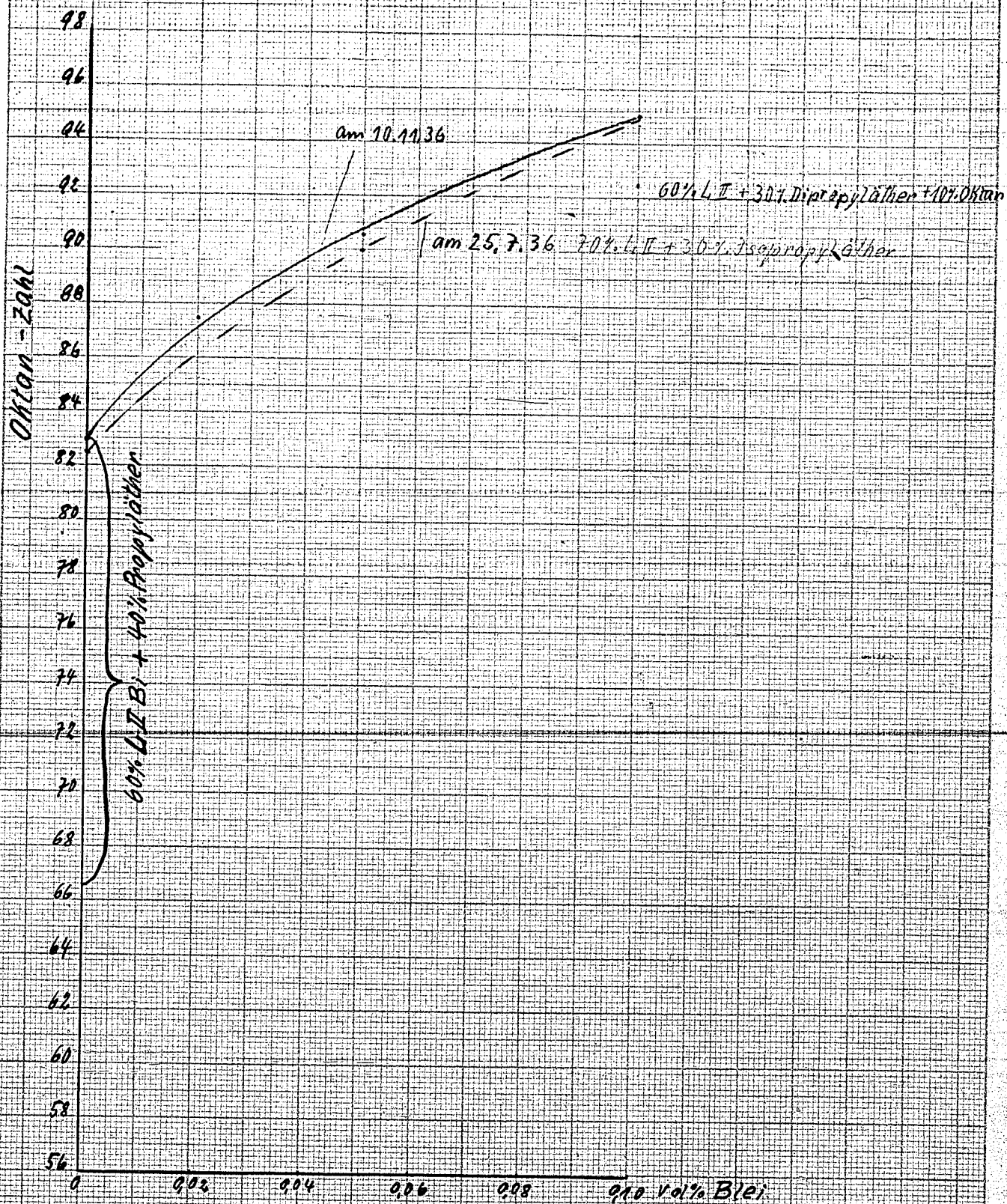
Me 873
10-9-36

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000879

Li II Bi. + Isopropyläther + Blei

Motor Mekk.



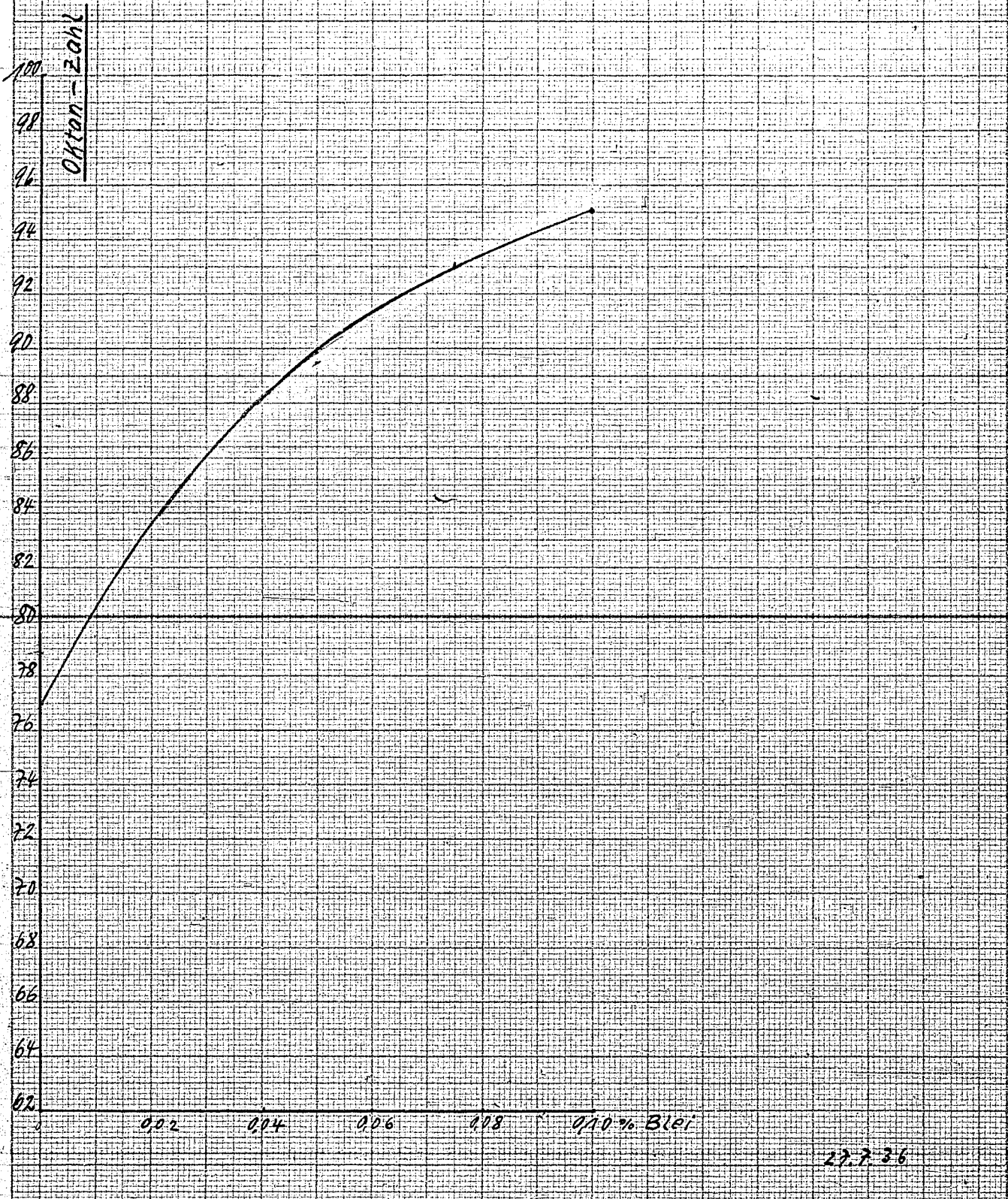
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

34 1/2 A4 (210x297 mm)

000880

C.F.R. Motor-Methode

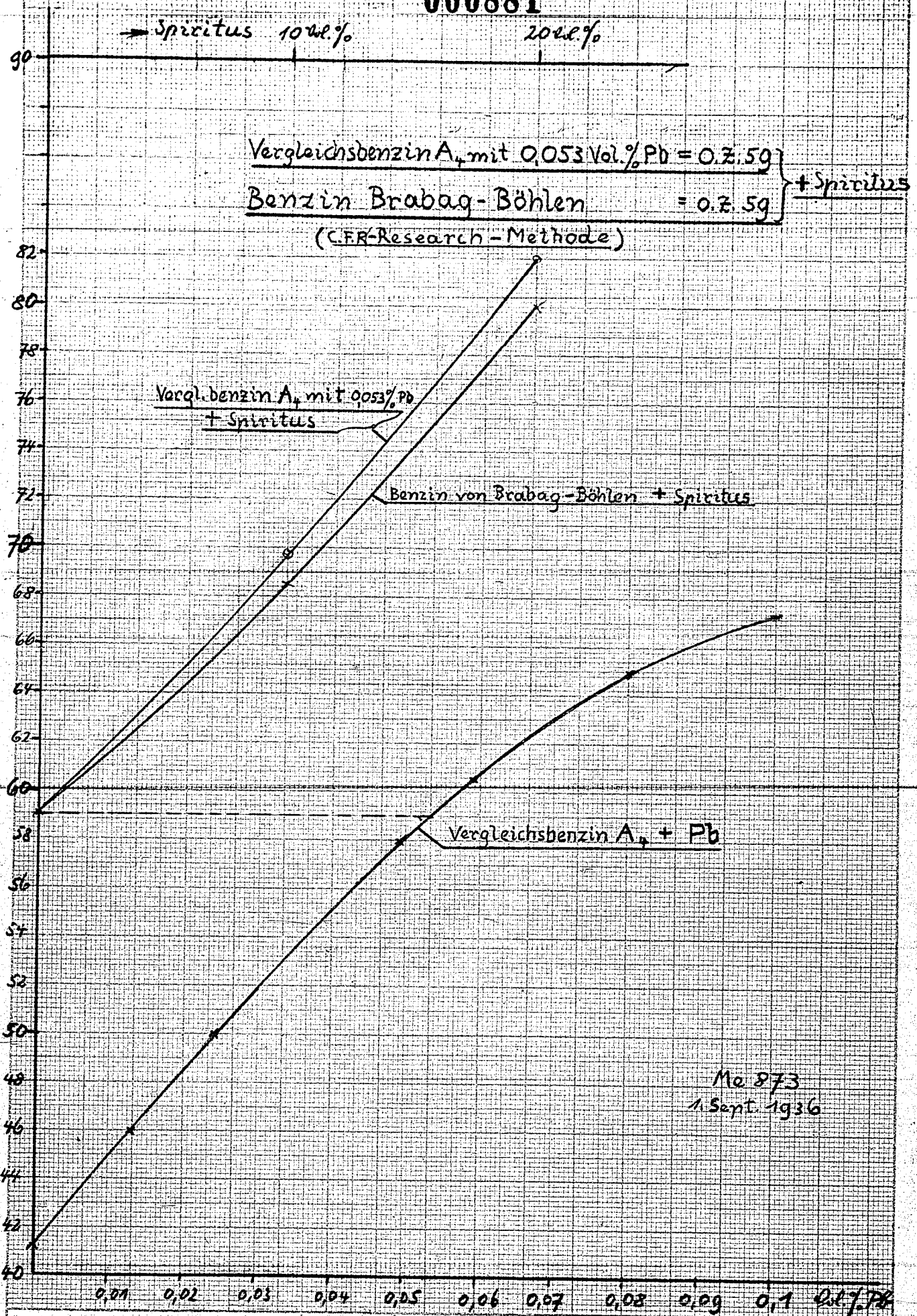
70 gew. % Li. II. + 30 gew. % Isopropyläther



27.7.36

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000881



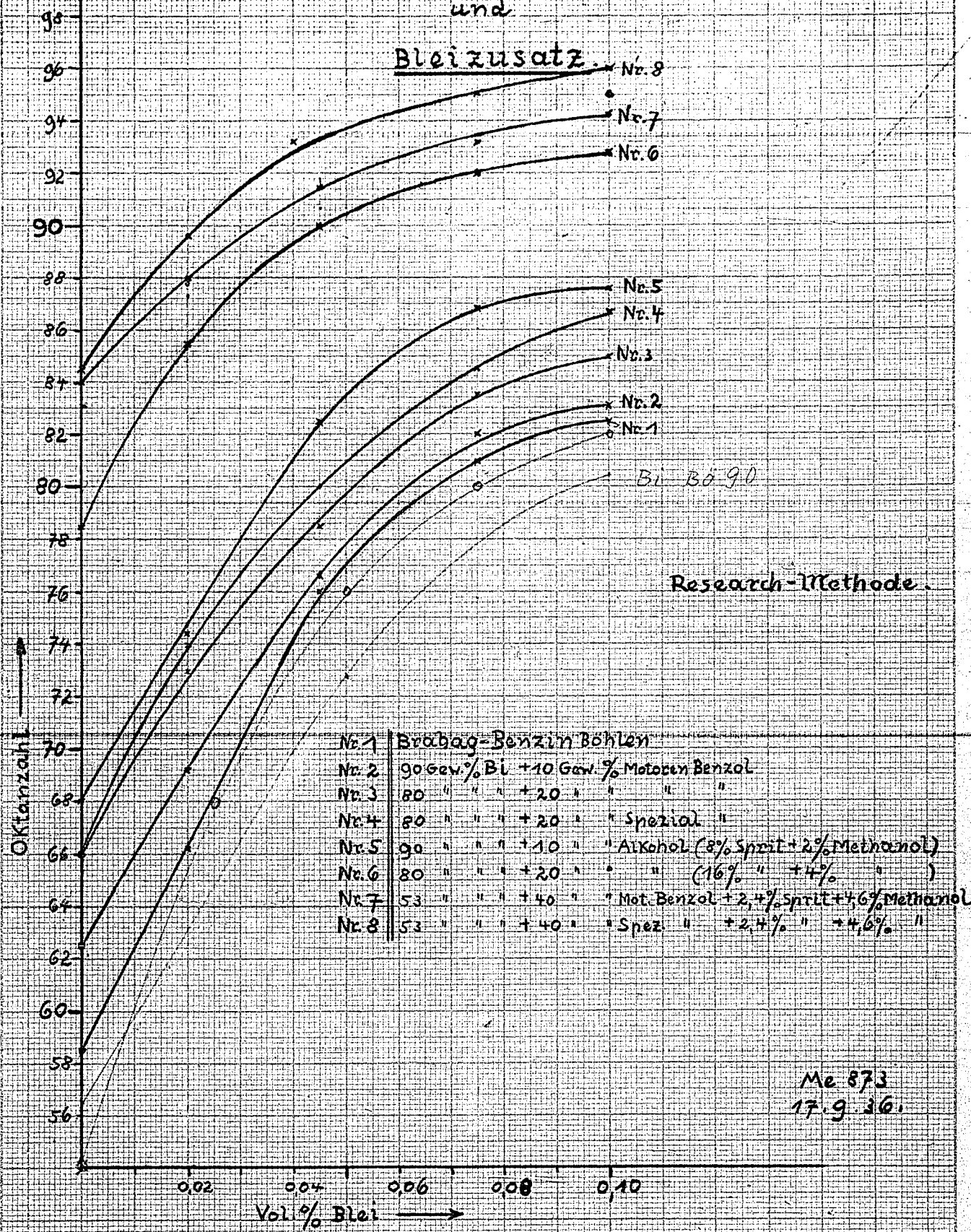
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Louisa-Werke (Kreis Merseburg)

000882

Brabag-Böhlen Benzin

mit
Motoren-Benzol, Spezial-Benzol, Sprit, Methanol
und

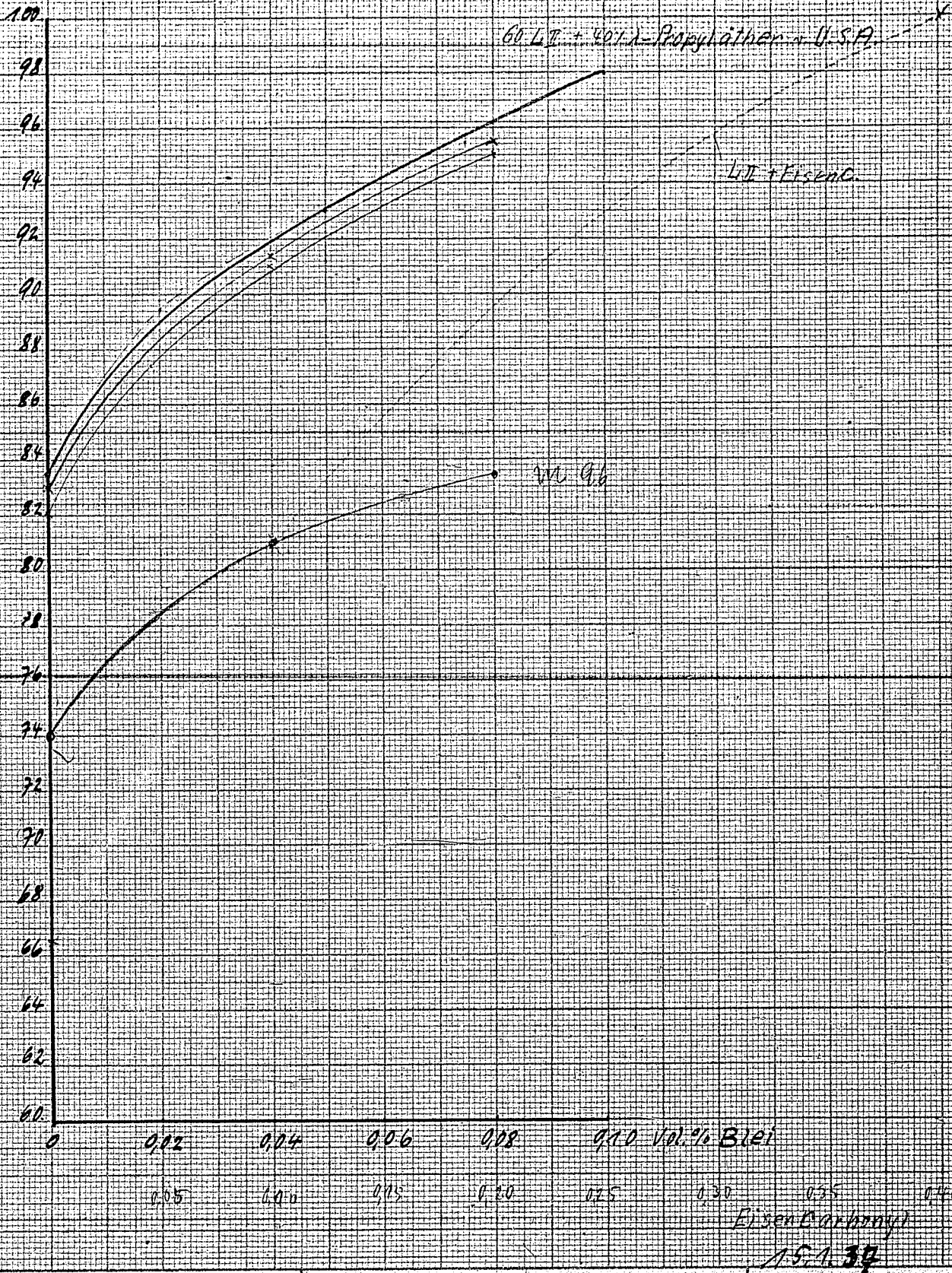
Bleizusatz



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000883

Li II. Benzin + i-Propyläther

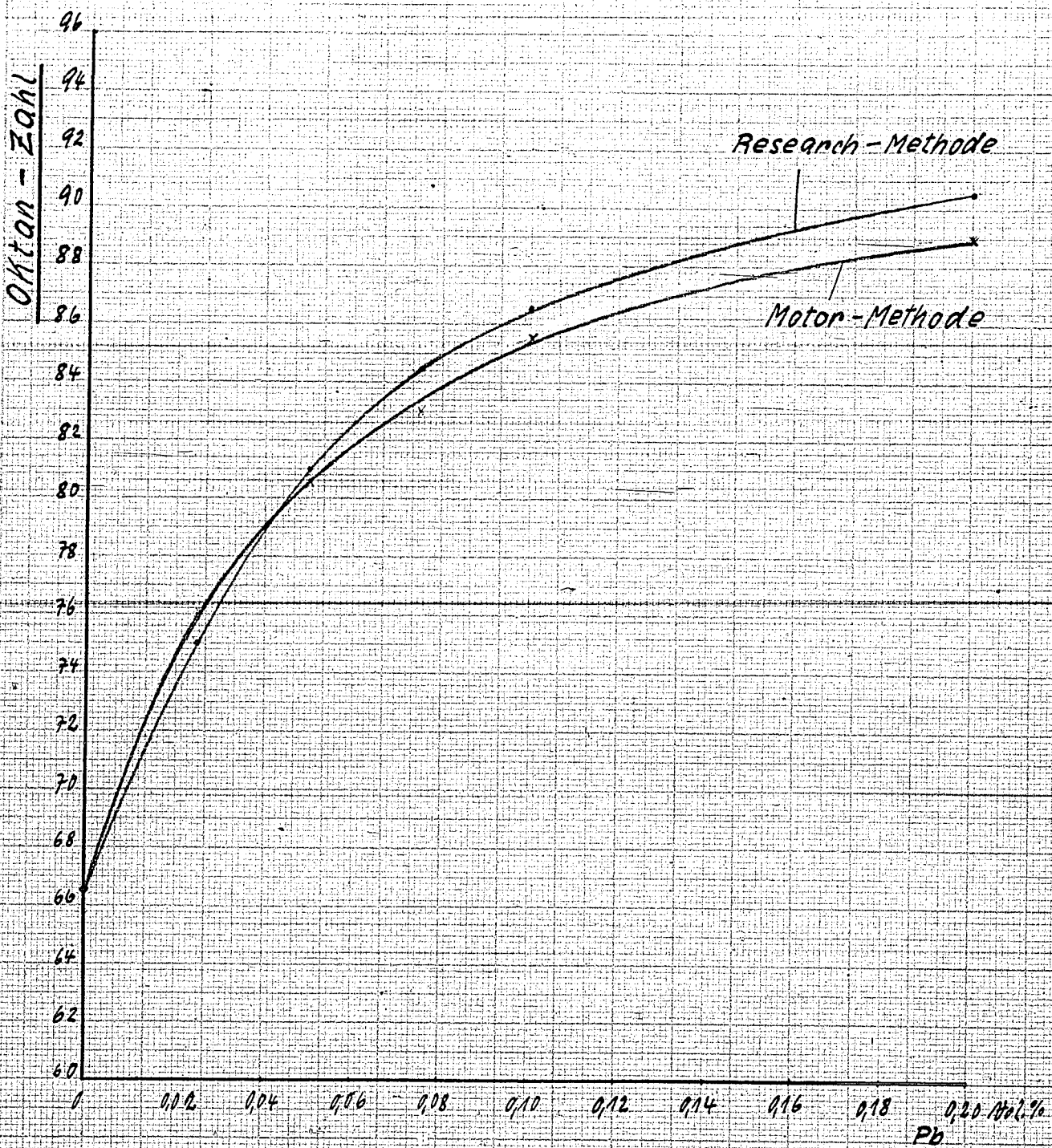


Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000884

L II Benzin + Pb

Motor- u. Research-Methode am CFR



10.11.2.38

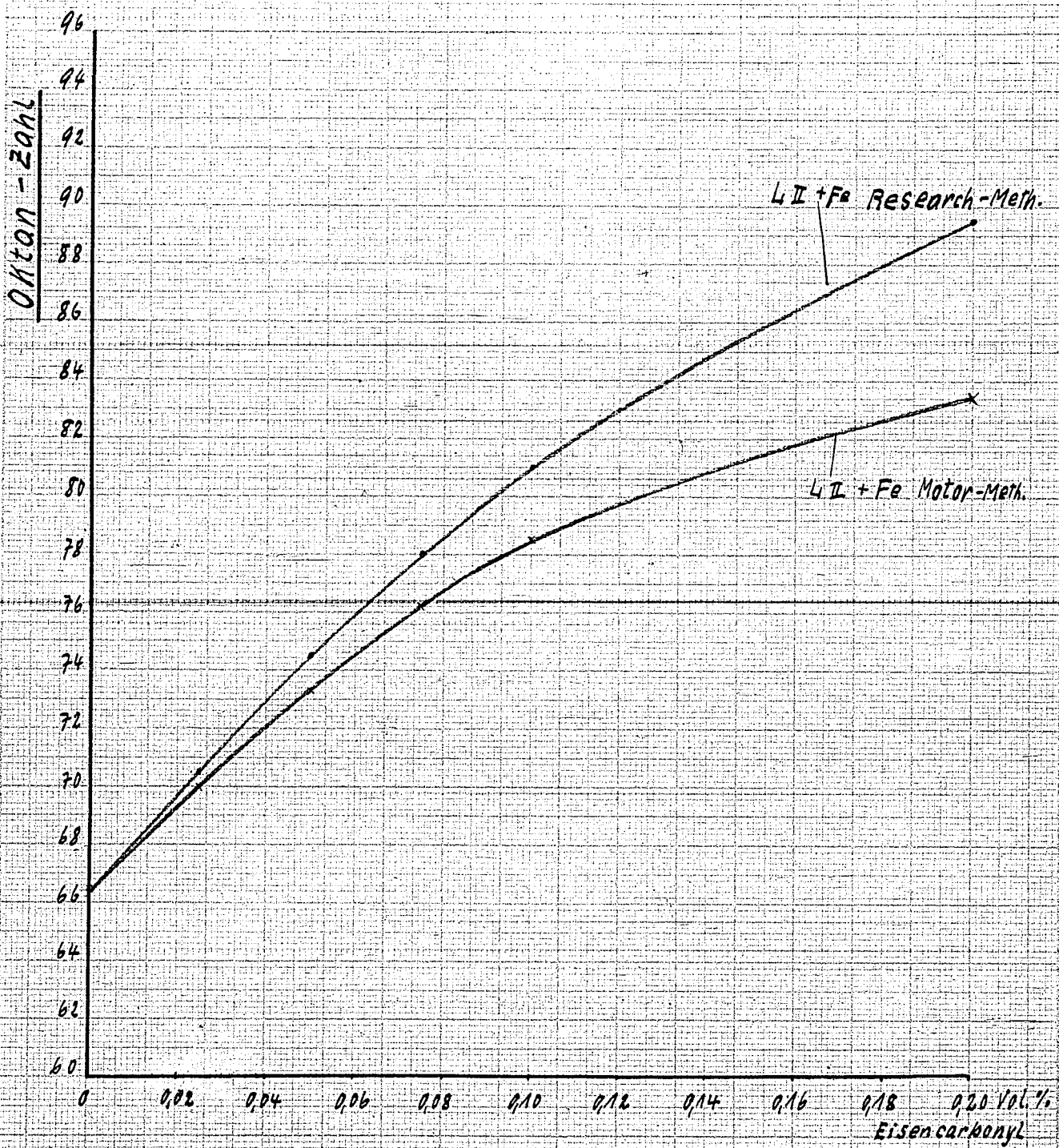
[Signature]

Ammoniakwerk Mieseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Louna-Werke (Kreis Mieseburg)

000885

Li II Benzin + Eisencarbonyl

CFR Motor- u. Research - Methode



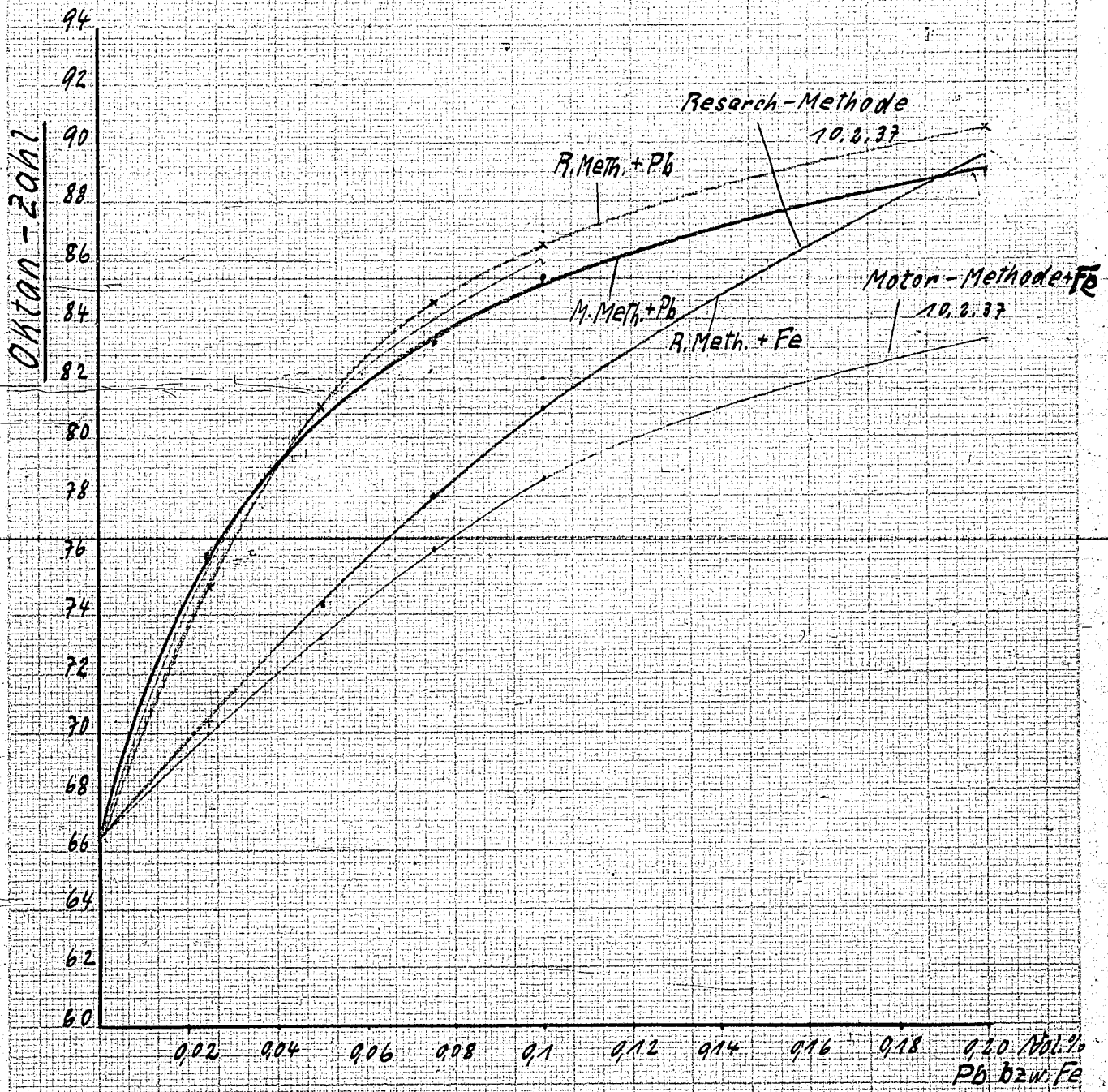
10.11.37 *Mo.*

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000886

Li II Benzin + Pb bzw. Eisenkarbonyl

CFR Motor- u. Research-Methode

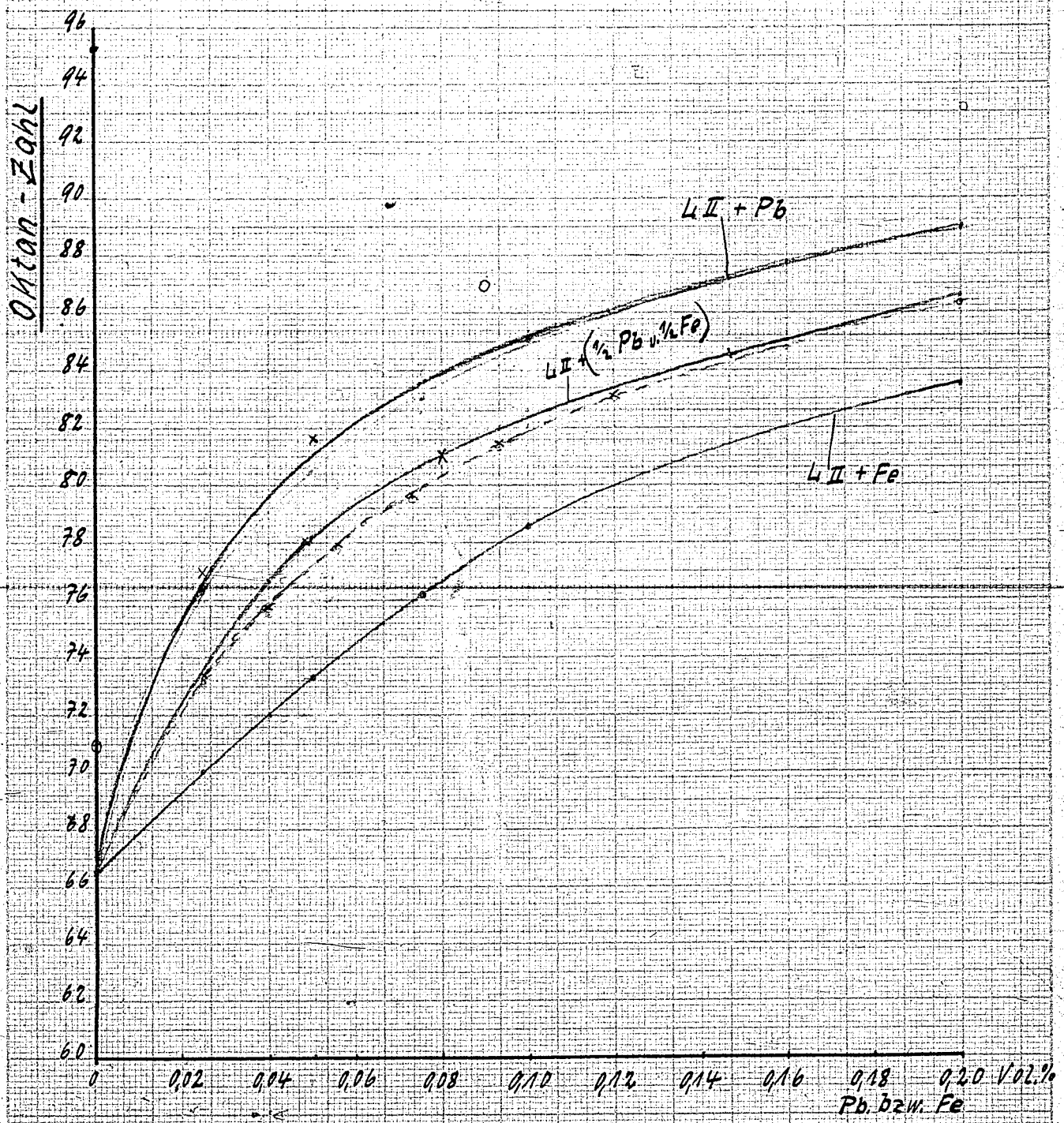


Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000887

L II Benzin + Pb bzw. Eisencarbonyl

CFR Motor-Methode



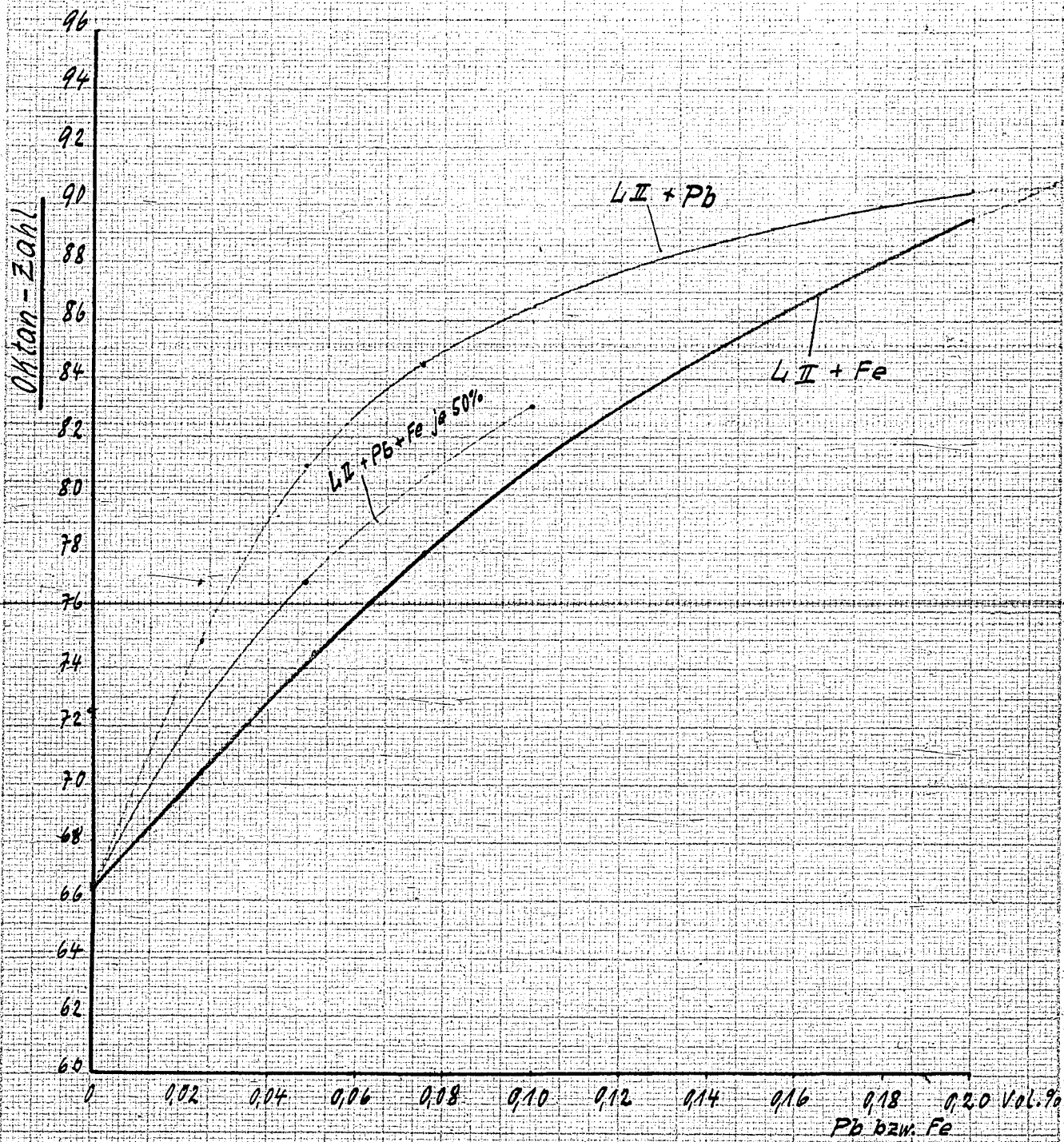
Febr. 1937

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000888

L II Benzin + Pb. bzw. Eisencarbonyl

CFR Research-Methode

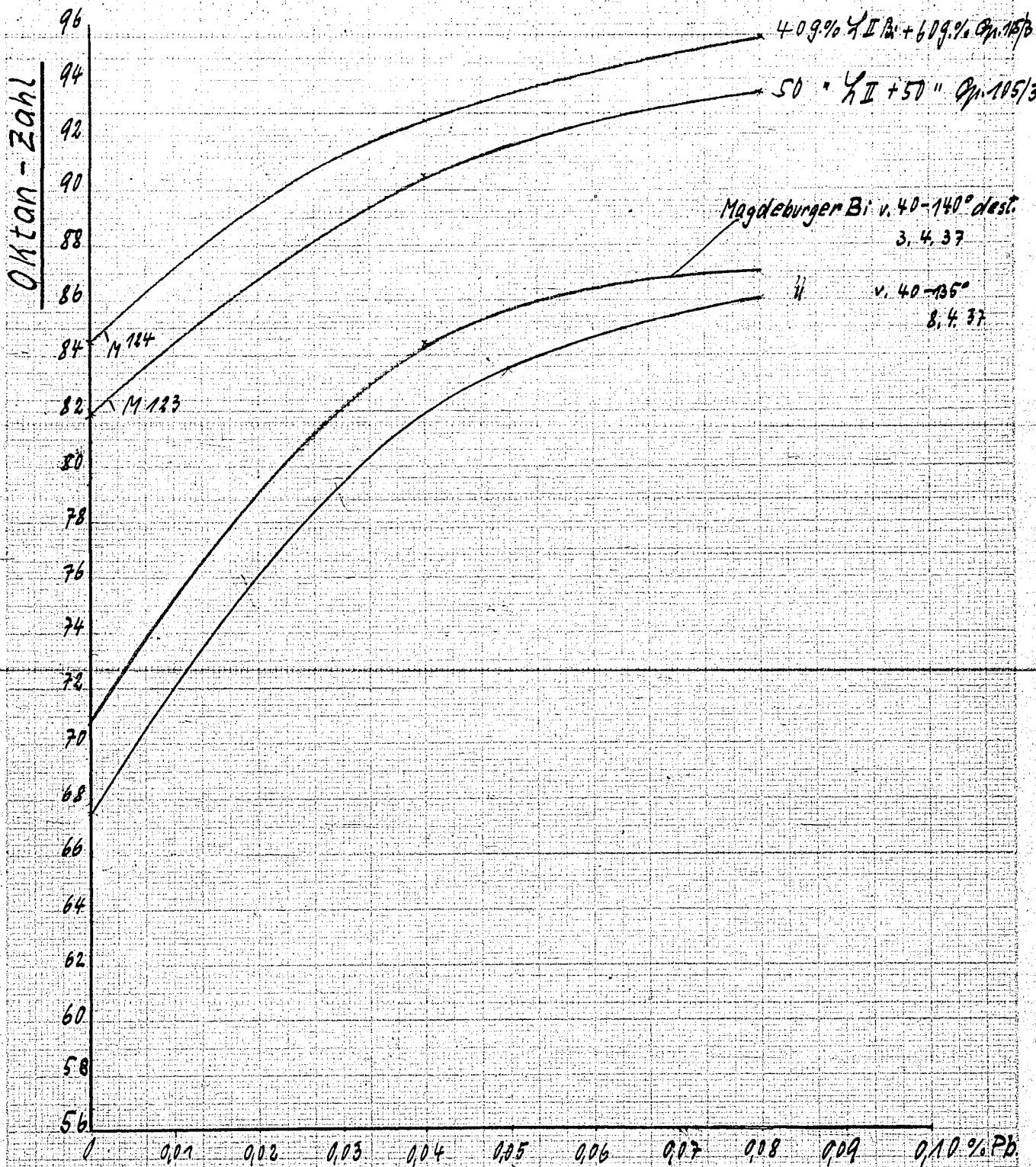


Febr. 1937

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Merseburg)

000889

CFR Motor-Methode

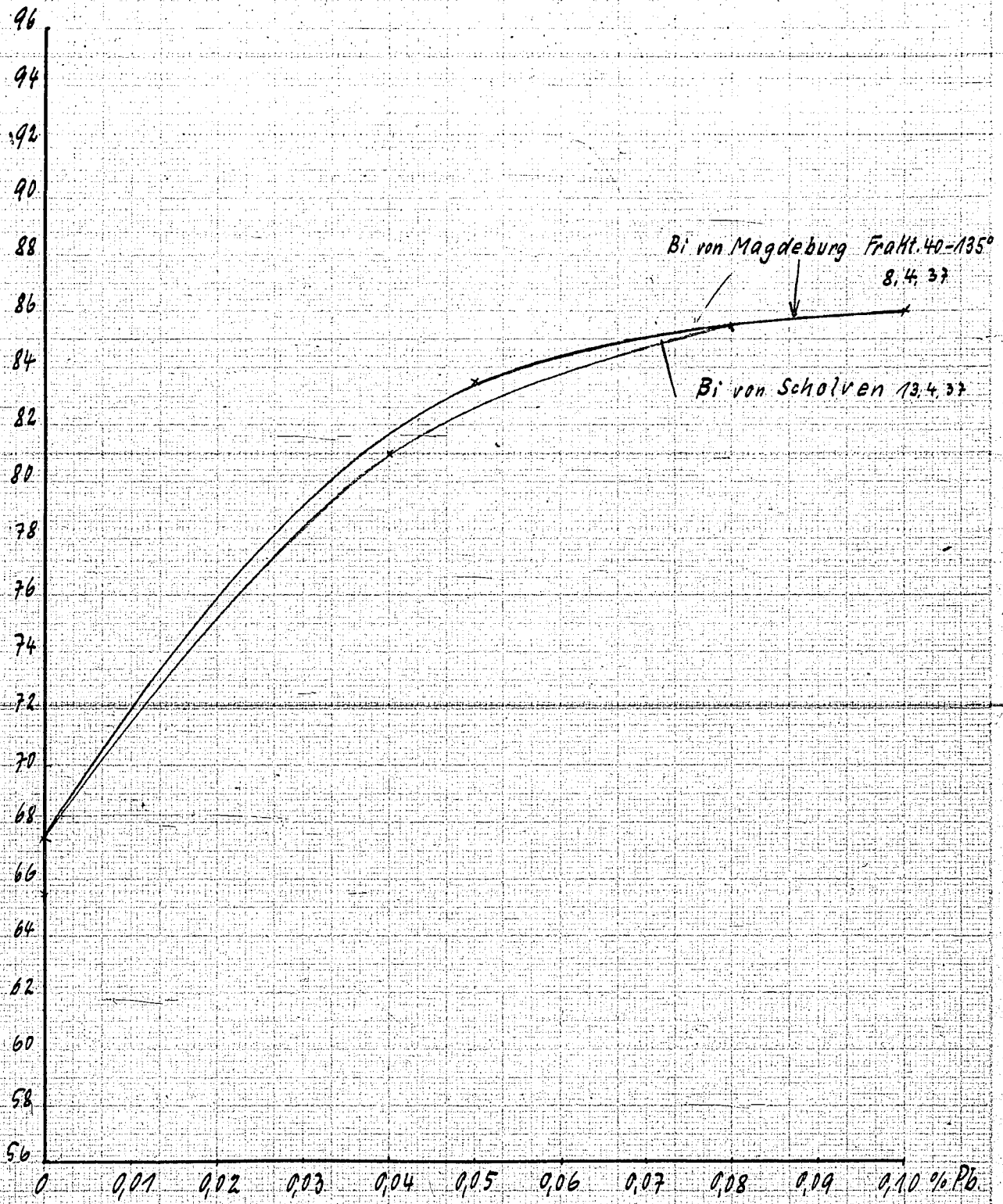


5. 4. 37

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Louna-Werke (Merseburg)

000890

CFR Motor-Methode

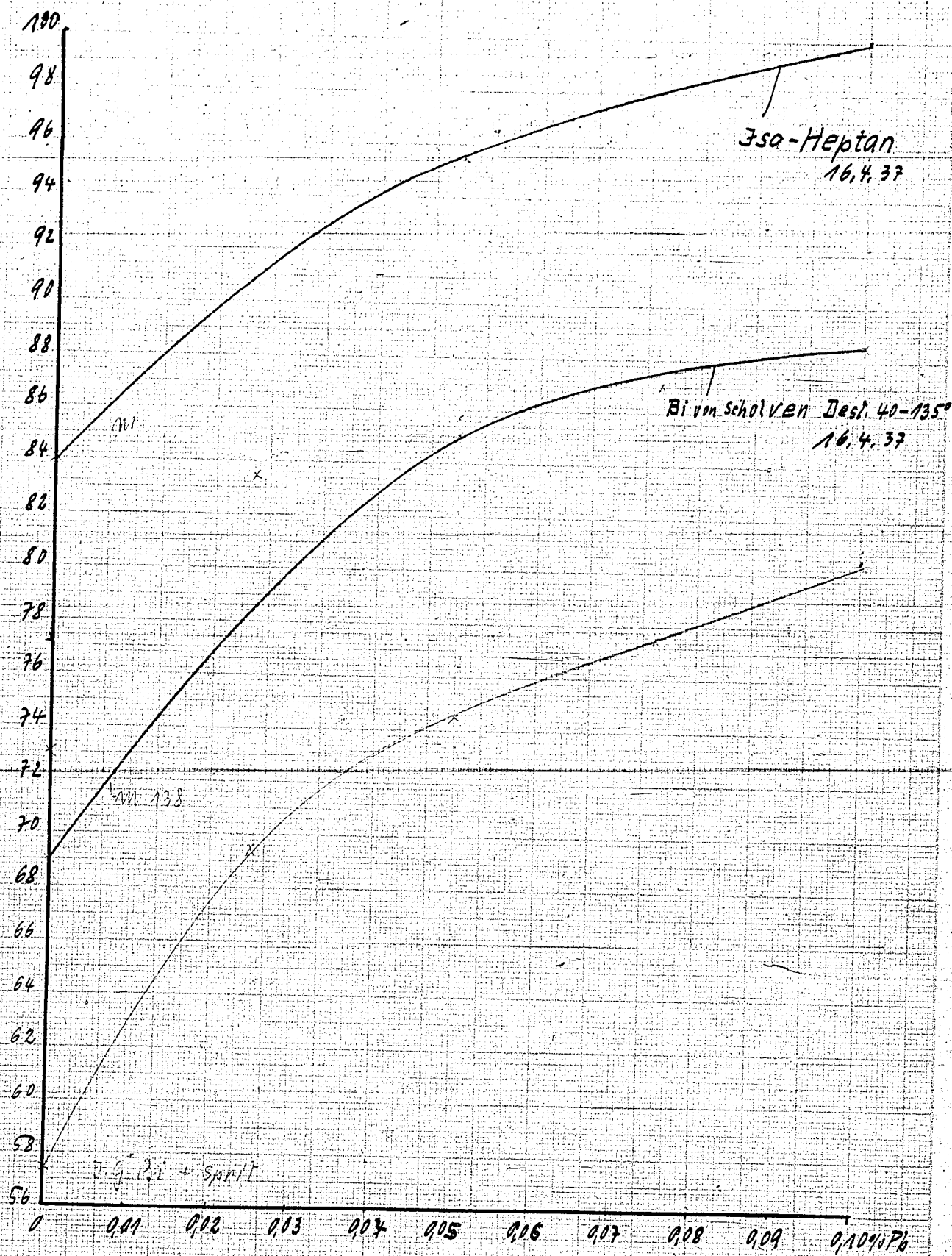


8.4.37 Mo.

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

CFR Meton-Methode

000891

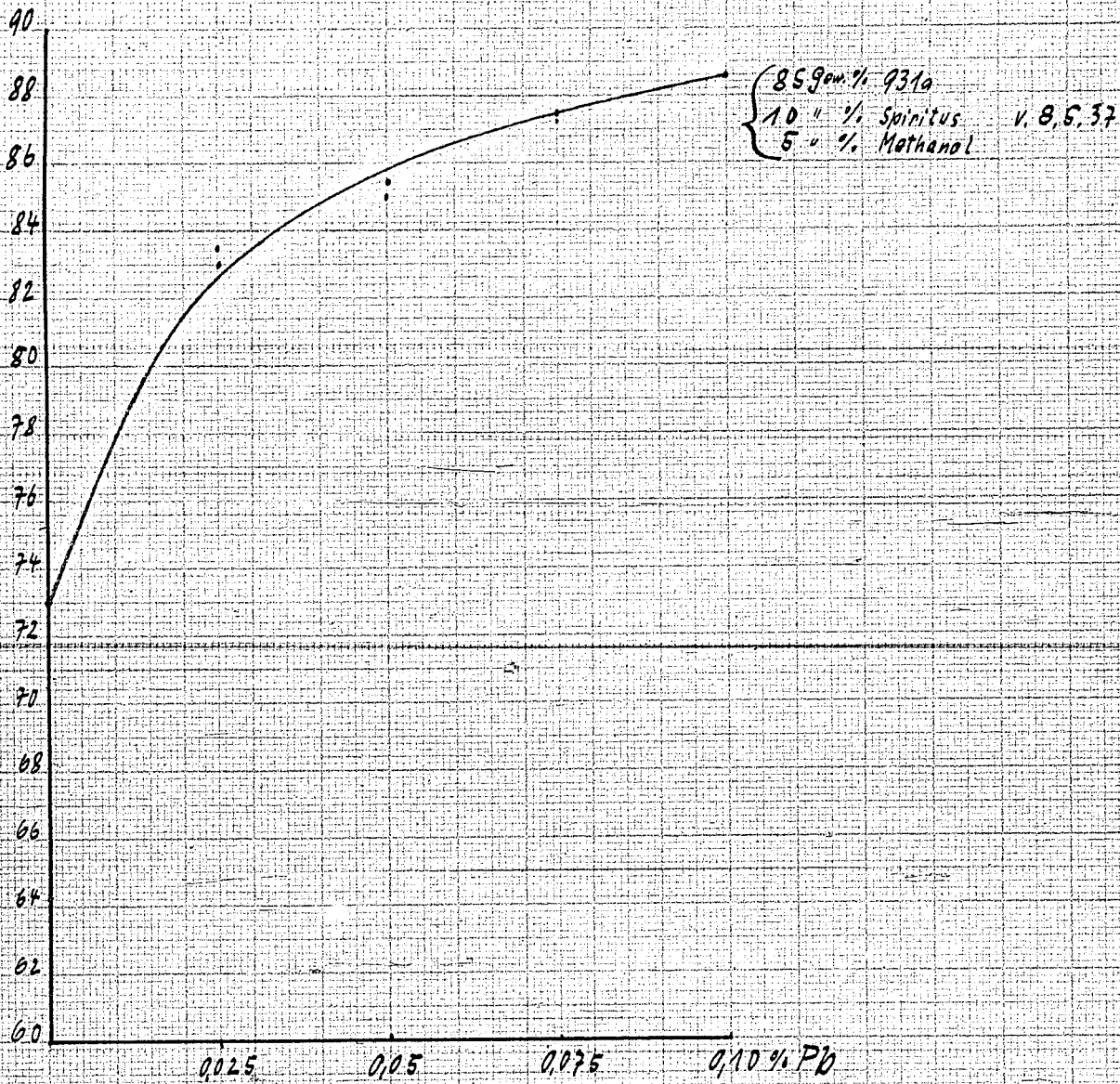


Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

16.4.37

000892

DFB Motor-Methode

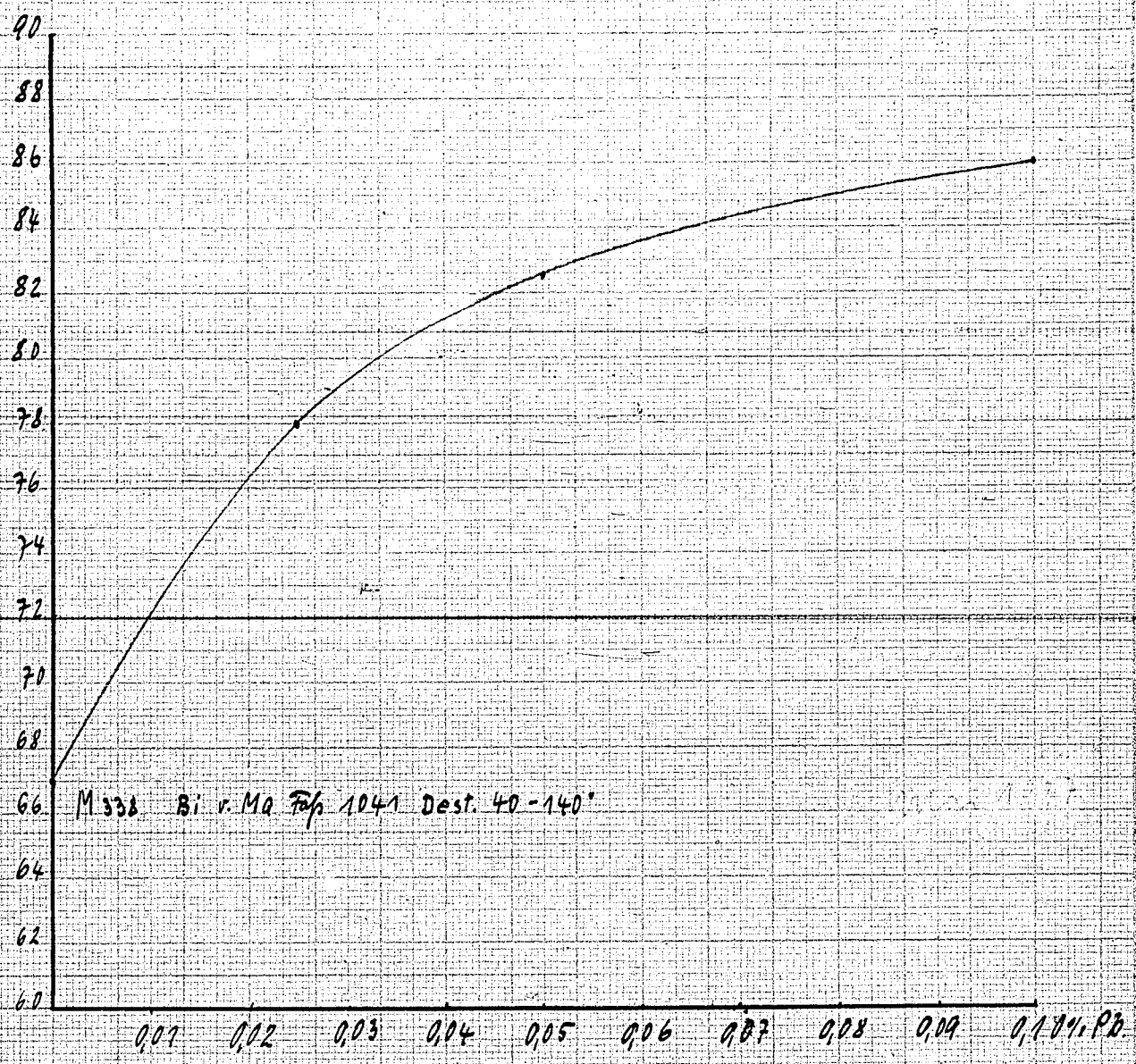


8. 5. 37

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000893

CFR Motor-Methode



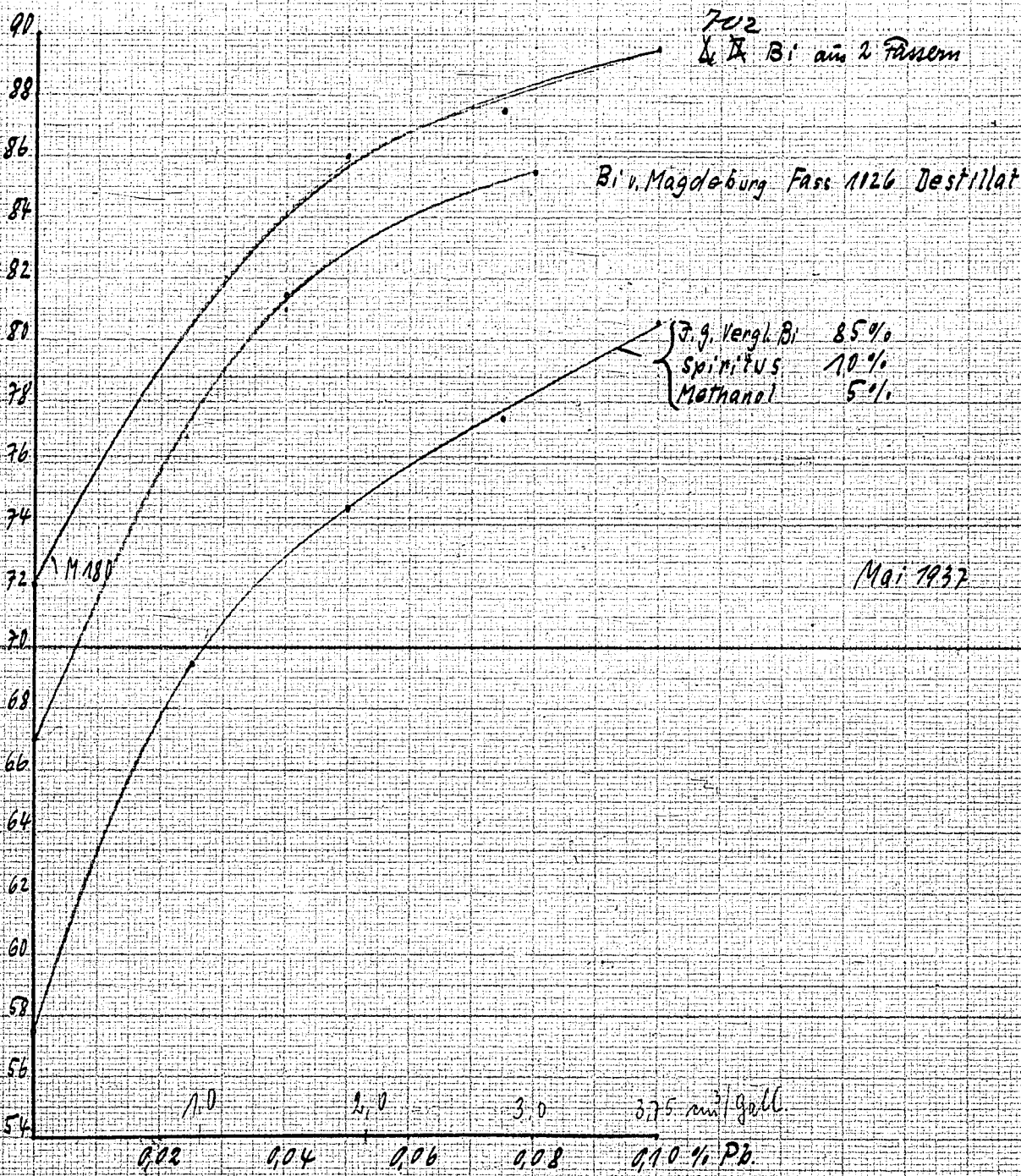
M 338 Bi v. Ma Fap. 1041 Dest. 40-140°

Alban 1937

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

000891

CFR Motor-Methode

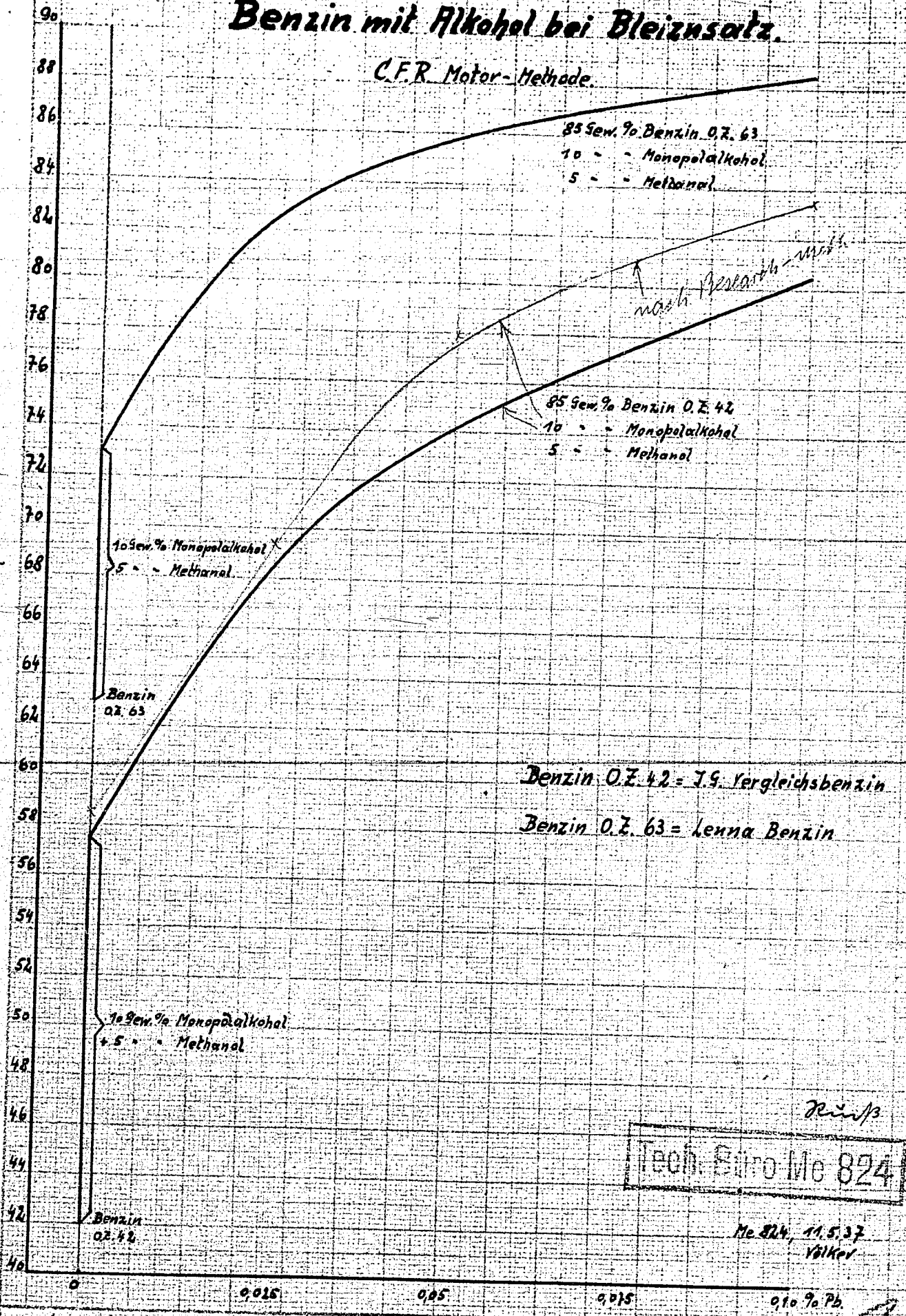


Ammoniakwerk Mersburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Verka (Kreis Mersburg)

000895

Benzin mit Alkohol bei Bleizusatz.

C.F.R. Motor-Methode.



Benzin O.Z. 42 = T.G. Vergleichsbenzin
 Benzin O.Z. 63 = Lenna Benzin

Rein
 Tech. Büro Me 824

Me 824, 11.5.37
 YB/ker

M 1718-16

11. MAI 37

Ammoniakwerk, Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

583 24 (210x297 mm)

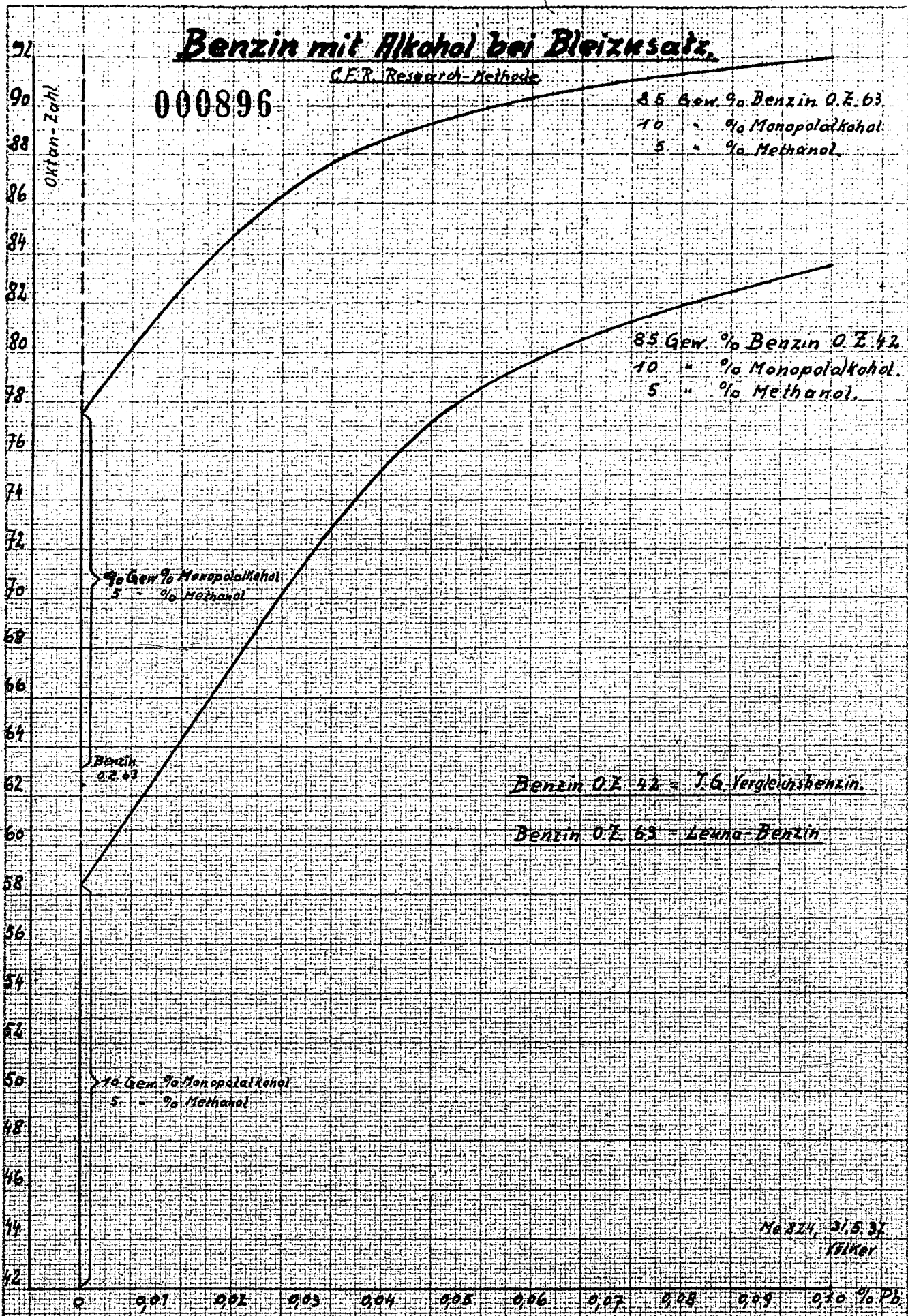
Benzin mit Alkohol bei Bleizusatz

C.F.R. Research-Methode

000896

85 Gew. % Benzin O.Z. 63
10 " % Monopropylalkohol
5 " % Methanol

85 Gew. % Benzin O.Z. 42
10 " % Monopropylalkohol
5 " % Methanol



Benzin O.Z. 42 = T.G. Vergleichsbenzin

Benzin O.Z. 63 = Leuna-Benzin

Ma 224, 51,53, 100er

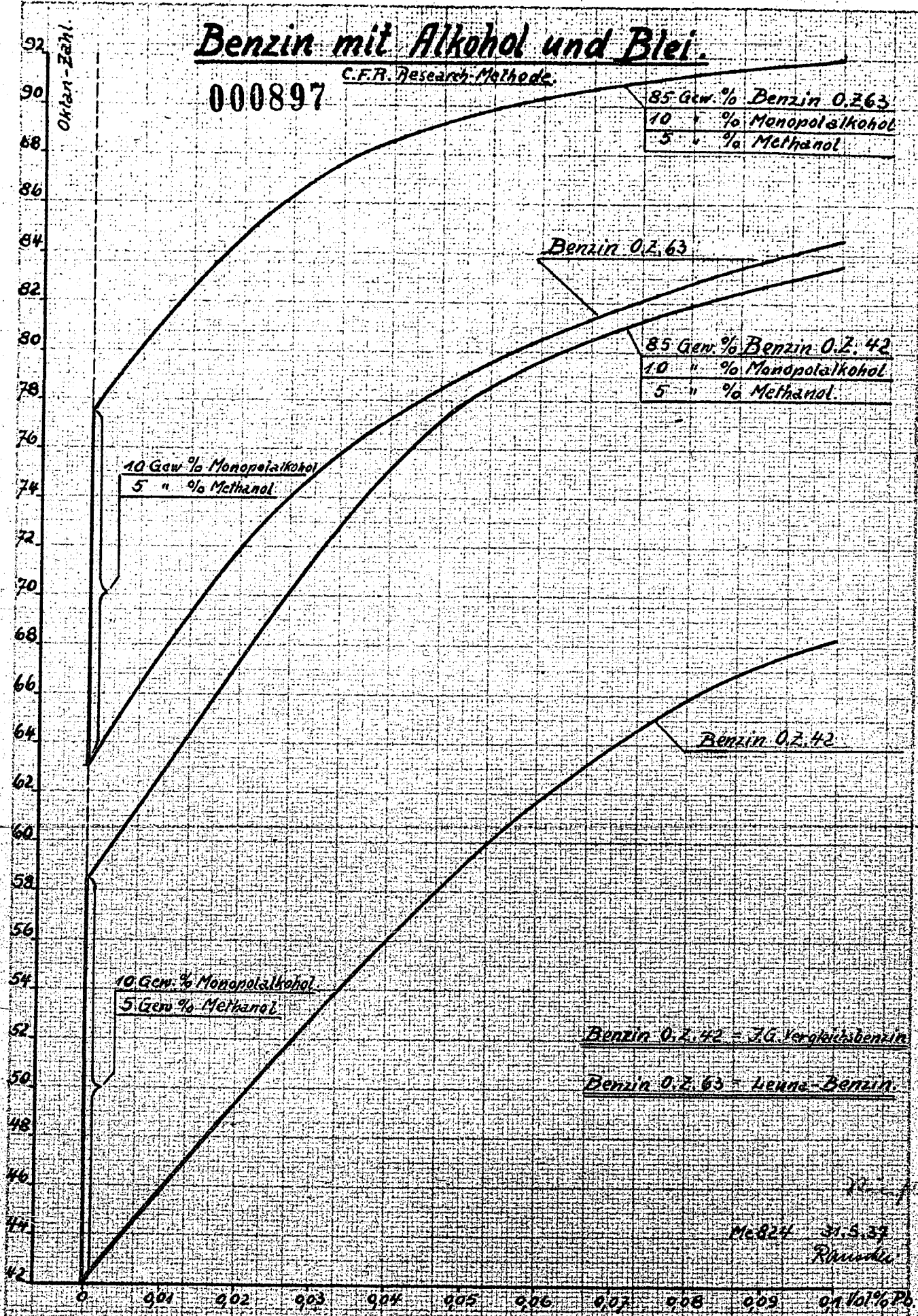
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

M1750-16

Benzin mit Alkohol und Blei.

C.F.R. Research-Methode.

000897



Benzin O.Z. 42 = J.G. Vergleichsbenzin

Benzin O.Z. 63 = Leuna-Benzin

Mc824 31.5.37
Runde

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

M 1808 - 46

8. Juli 37

388 K 4 (210 x 287 mm)

000898

Benzin + Benzol

C.F.R.-Research-Methode

C.F.R. Motor

Oktan-Zahl

100
98
96
94
92
90
88
86
84
82
80
78
76
74
72
70
68
66
64
62
60

— (5058+3510) + Spez. Benzol
 - - - " + Ba. pro. anl.
 ····· " + Motoren Ba.

— Bi. 5058 + Spez. Benzol
 - - - " + Ba. pro. anl.
 ····· " + Motoren Ba.

Benzin	2/20°	Beginn	10%	Bis 100°	90%	Ende	Rückst.	Verlust
5058	0,716	37°	61°	39,0%	167°	182°	1,0	1,5
(5058+3510) = 60:40	0,744	34°	59°	36,5%	182°	196°	1,0	4,0

Me 824 1.6.37 Völkel

Rückst.

50 Vol. % Benzol

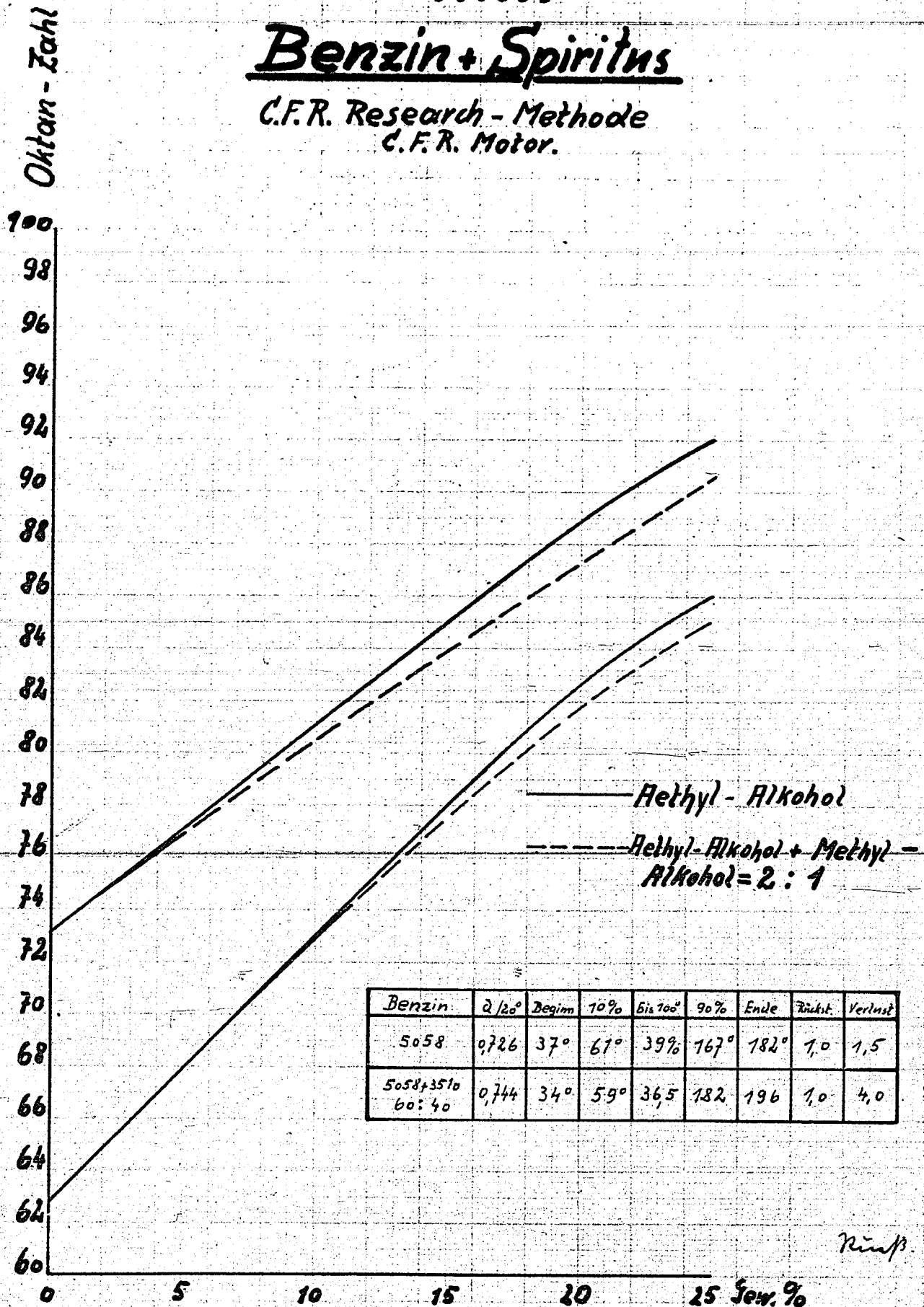
Ammoniakwerk Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

M 1749-16

000899

Benzin + Spiritus

C.F.R. Research - Methode
C.F.R. Motor.



Rumpf
25 Gew. %
Ethylalkohol
bzw.
Ethyl-Methylalkohol
Me. 824 Völkner

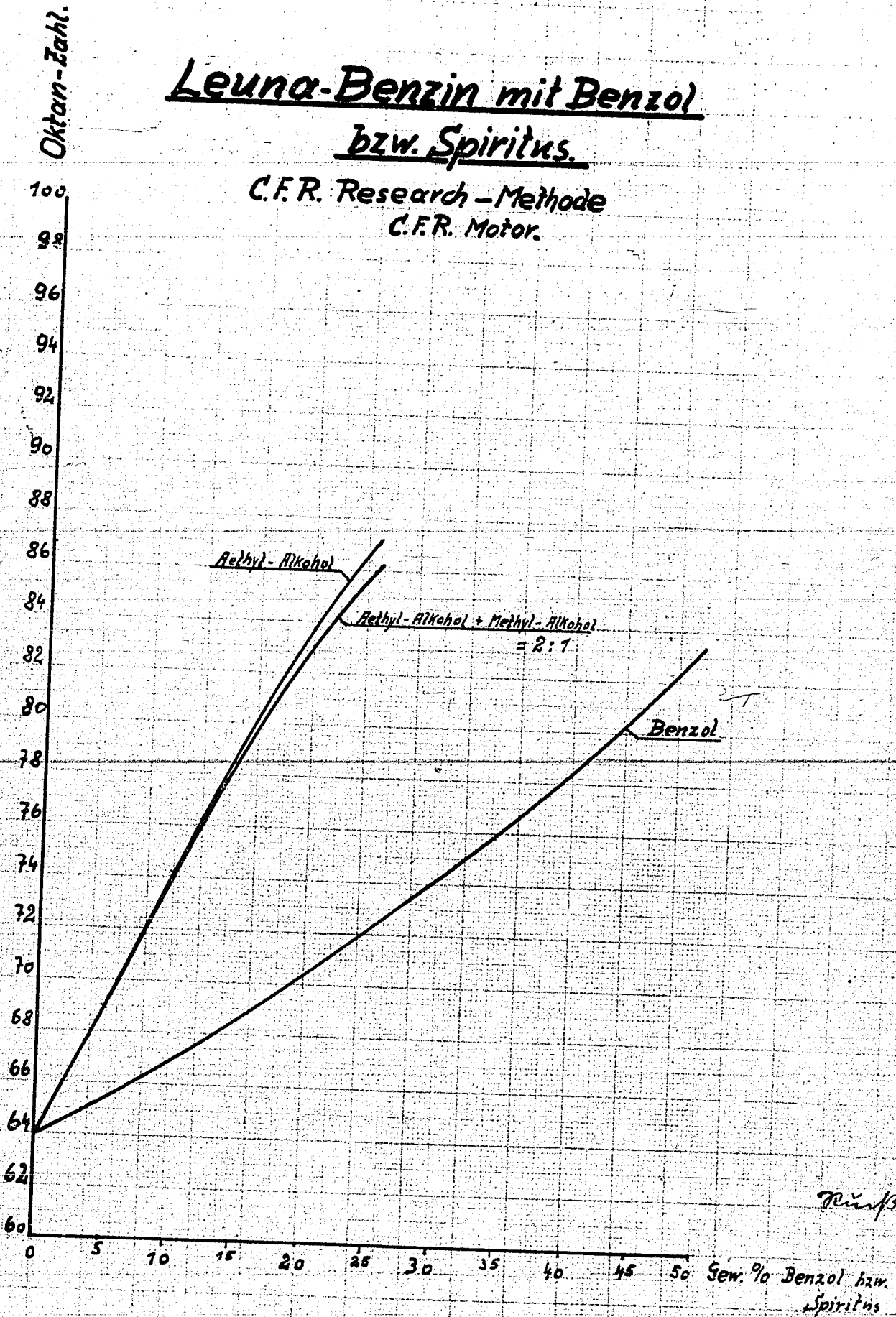
Anfang Juni 37

M 1783 - 16

000900

Leuna-Benzin mit Benzol bzw. Spiritus.

C.F.R. Research - Methode
C.F.R. Motor.



Reinfs.

Me. 824, 24.6.37 16/11

M 1794-16

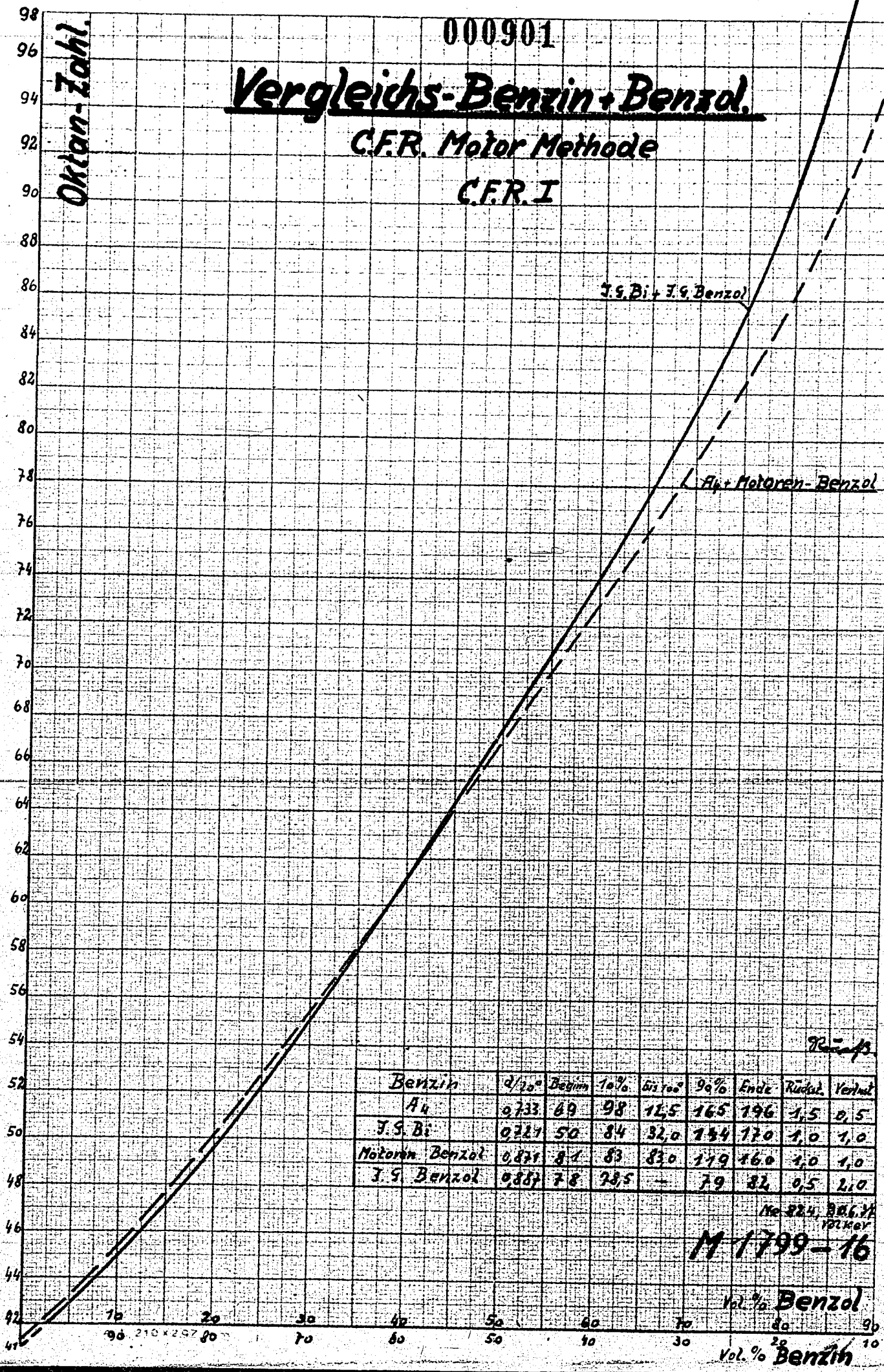
752115

000901

Vergleichs-Benzin + Benzol

C.F.R. Motor Methode

C.F.R. I



Benzin	q/100°	Beginn	10%	bis 100°	90%	Ende	Rückst.	Verhät.
A4	0,733	69	98	12,5	165	196	1,5	0,5
J.S. Bi	0,727	50	84	32,0	134	170	1,0	1,0
Motoren-Benzol	0,877	81	83	83,0	119	160	1,0	1,0
J.S. Benzol	0,887	78	78,5	-	79	82	0,5	2,0

Reinheits

No 224, 206, 21
1074er

M 1799-16

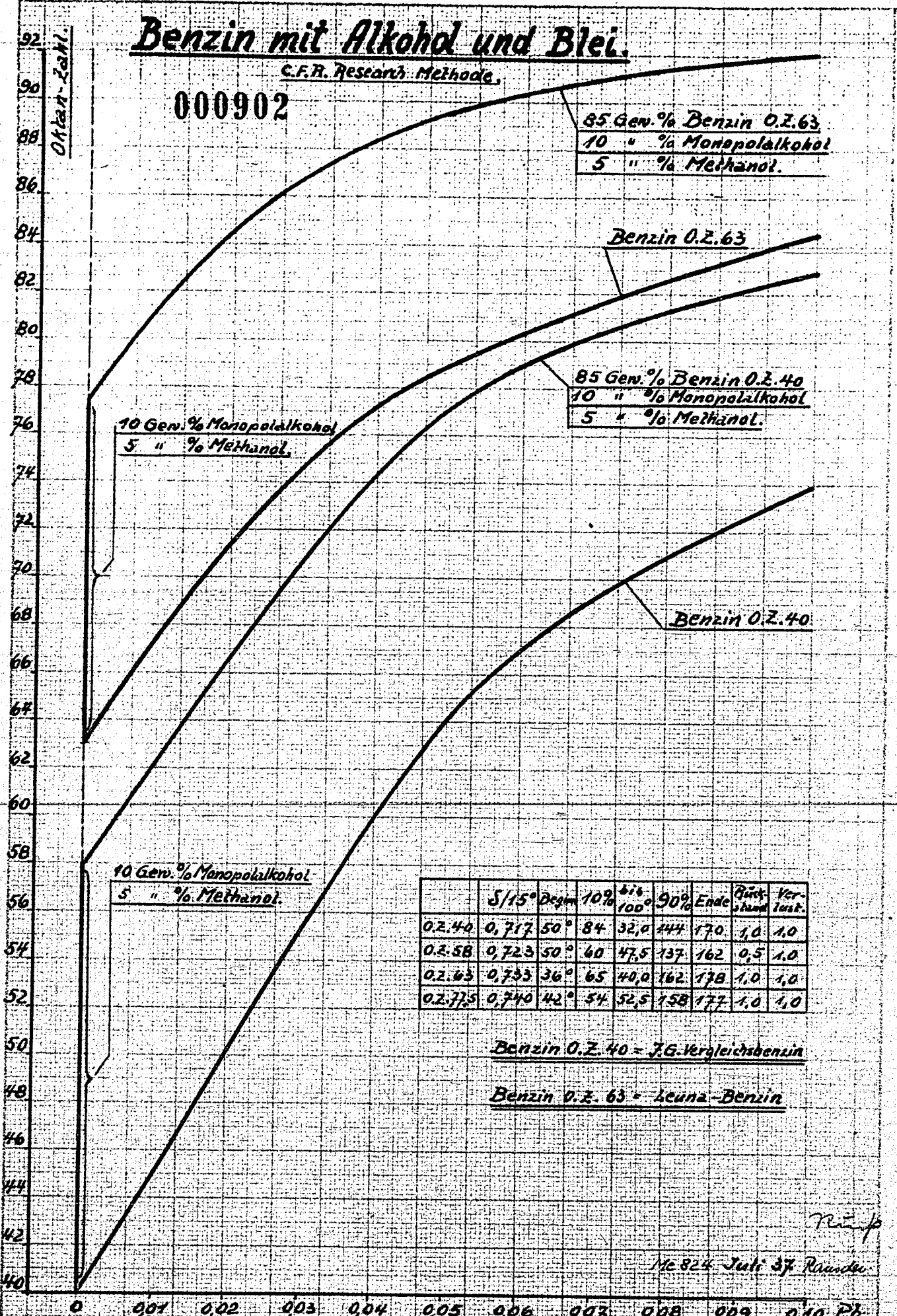
Vol. % Benzol

Vol. % Benzin

Benzin mit Alkohol und Blei.

C.F.R. Research Methode.

000902



	5/15° Beginn	10% bis 100°	50% Ende	Rückstand	Verlust
O.Z. 40	0,717	50° 84	32,0 144	170	1,0
O.Z. 58	0,723	50° 60	47,5 137	162	0,5
O.Z. 63	0,753	36° 65	40,0 162	178	1,0
O.Z. 77,5	0,740	42° 54	52,5 158	177	1,0

Benzin O.Z. 40 = J.G. Vergleichsbenzin

Benzin O.Z. 63 = Leuna-Benzin

Rümp
Nr. 824 Juli 37 Ründe

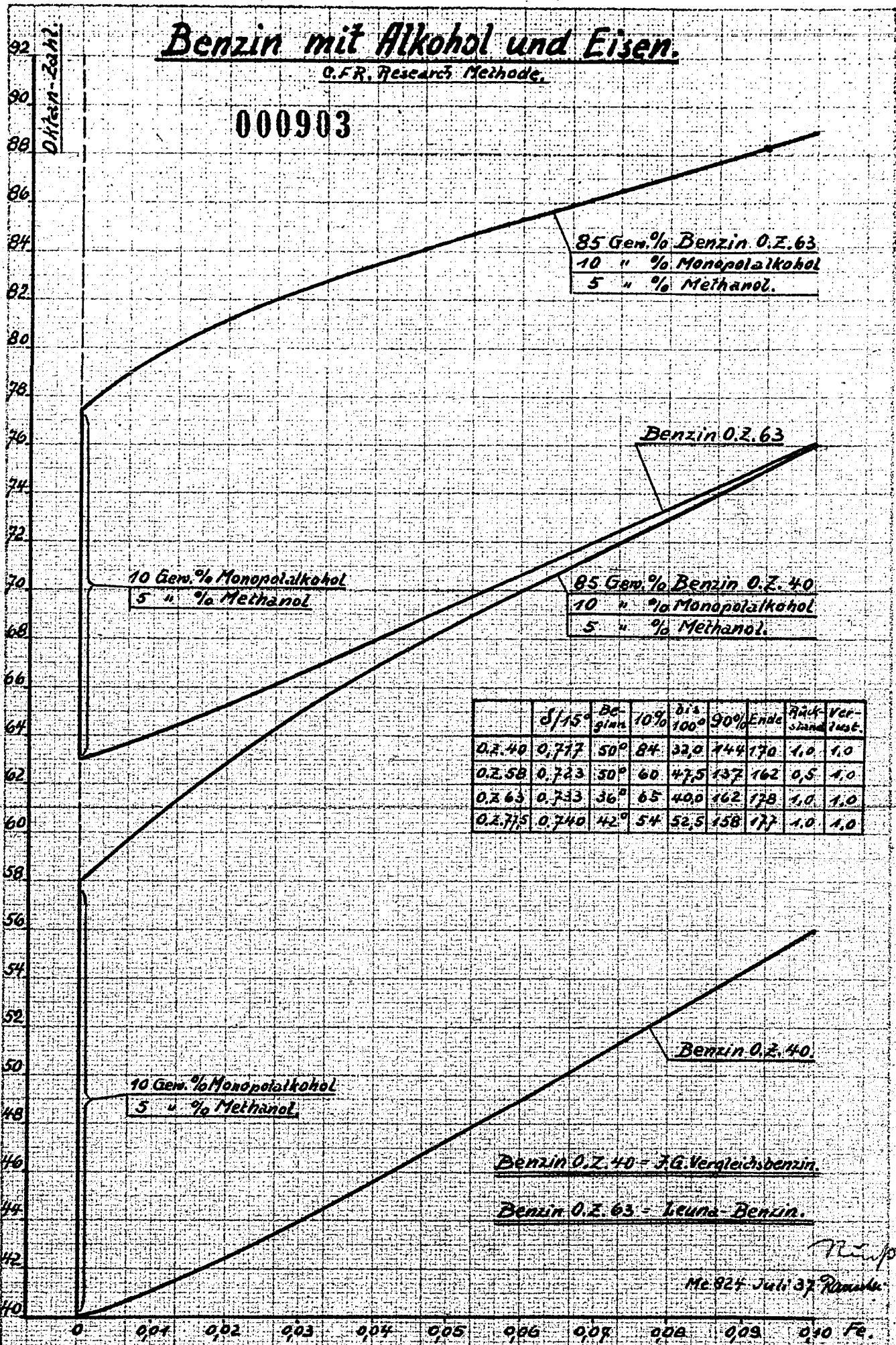
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

M 1843 - 15

Benzin mit Alkohol und Eisen.

G.F.R. Research Methode.

000903



85 Gew. % Benzin O.Z. 63
10 " % Monoprotalkohol
5 " % Methanol.

Benzin O.Z. 63

10 Gew. % Monoprotalkohol
5 " % Methanol.

85 Gew. % Benzin O.Z. 40
10 " % Monoprotalkohol
5 " % Methanol.

	$\delta/15^\circ$	Be- ginn	10%	bis 100%	90%	Ende	Rück- stand	Ver- lust.
O.Z. 40	0,717	50°	84	32,0	144	170	1,0	1,0
O.Z. 58	0,723	50°	60	47,5	137	162	0,5	1,0
O.Z. 63	0,733	36°	65	40,0	162	178	1,0	1,0
O.Z. 77,5	0,740	42°	54	52,5	158	177	1,0	1,0

Benzin O.Z. 40.

10 Gew. % Monoprotalkohol
5 " % Methanol.

Benzin O.Z. 40 - F.G. Vergleichsbenzin.

Benzin O.Z. 63 - Leuna-Benzin.

M. J. p.
Me. 824 Juli 37 Rorschach

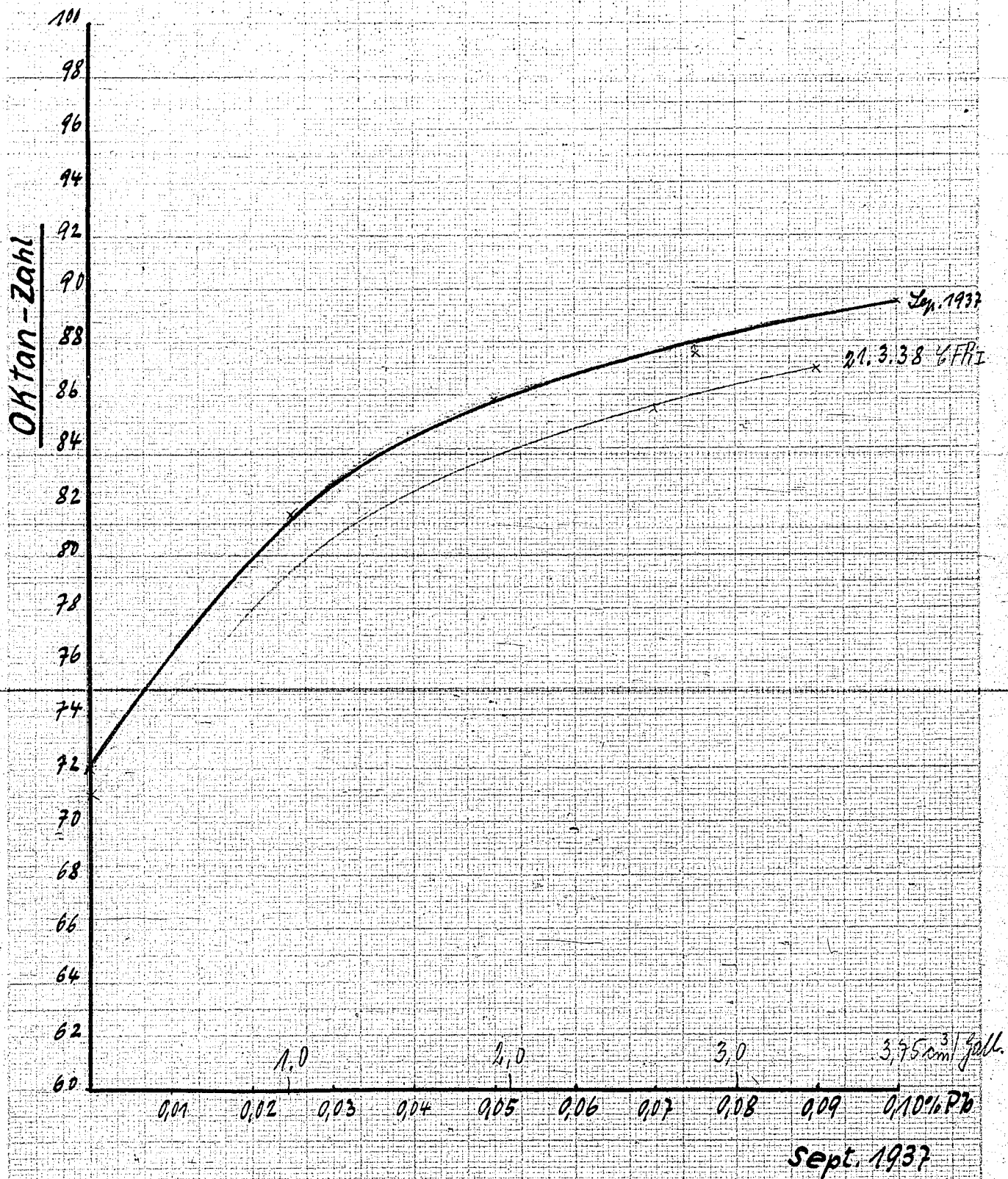
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kraus Merseburg)

M 1844-16

000904

Bi V.T. 702 + Pb.

Motor - Methode

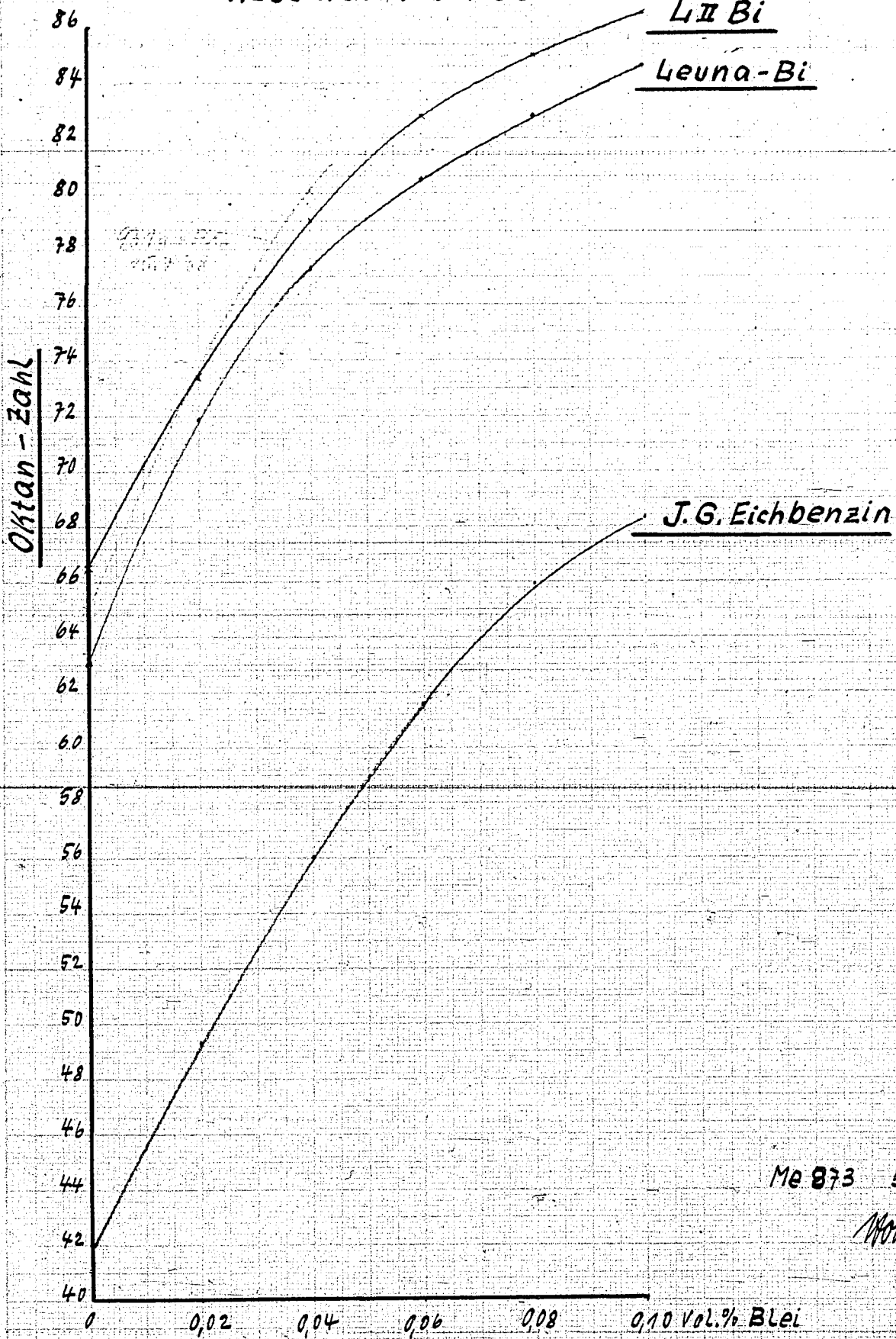


Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Merseburg (Kreis Merseburg)

Benzin + Blei

000905

Research - Methode



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

5000 6-1210-237 em

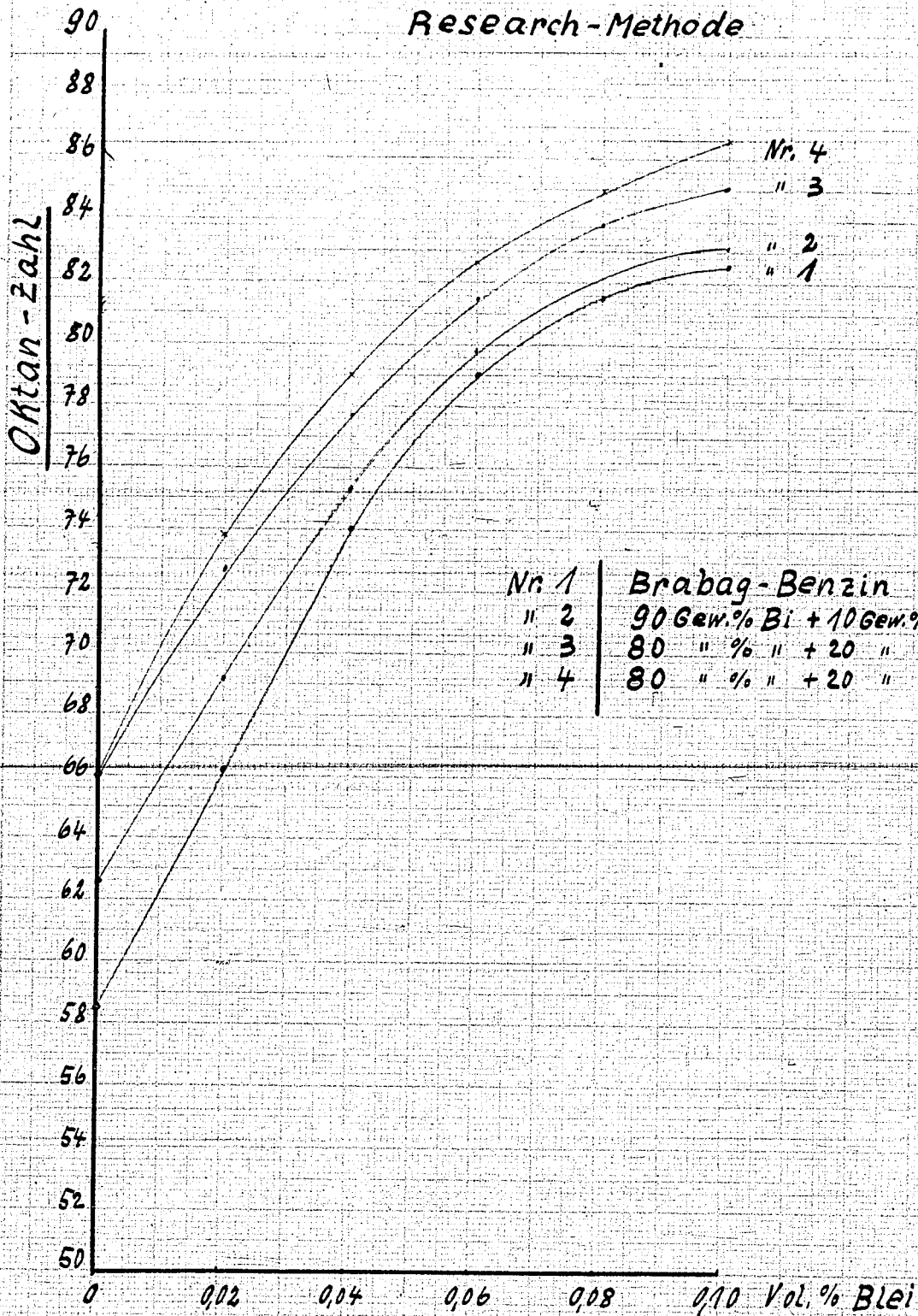
000906

Brabag - Böhlen Benzin

mit

Benzol und Bleizusatz

Research-Methode



Nr. 1	Brabag-Benzin Böhlen
" 2	90 Gew.% Bi + 10 Gew.% Motoren Benzol
" 3	80 " % " + 20 " " "
" 4	80 " % " + 20 " Spezial "

Me 873

17. 9.36

M. Müller

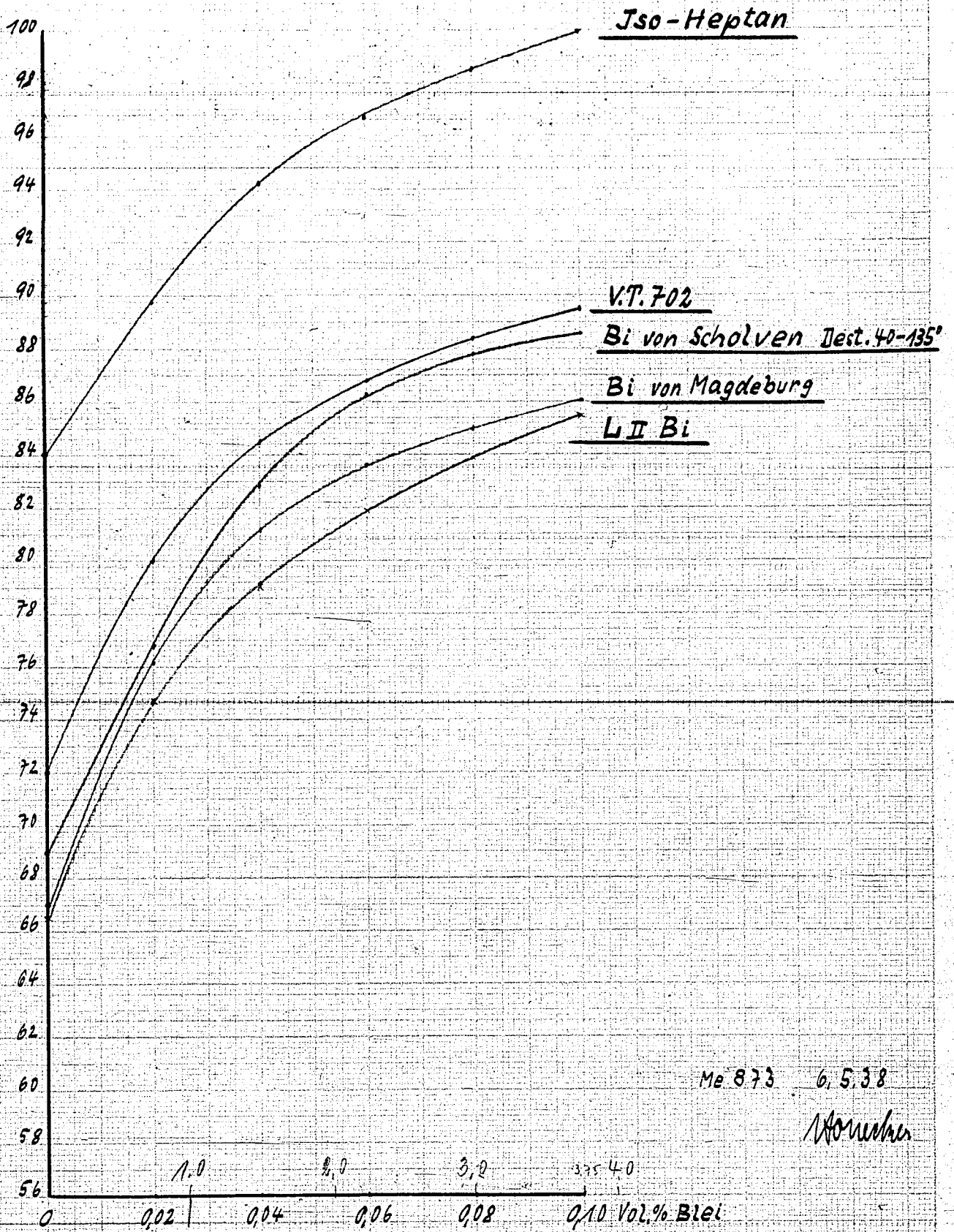
Ammoniakwerk Meißenburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Launa-Werke (Kreis Meißenburg)

260 A. 4 (240x257 mm)

000907

Benzin + Blei

Motor-Methode

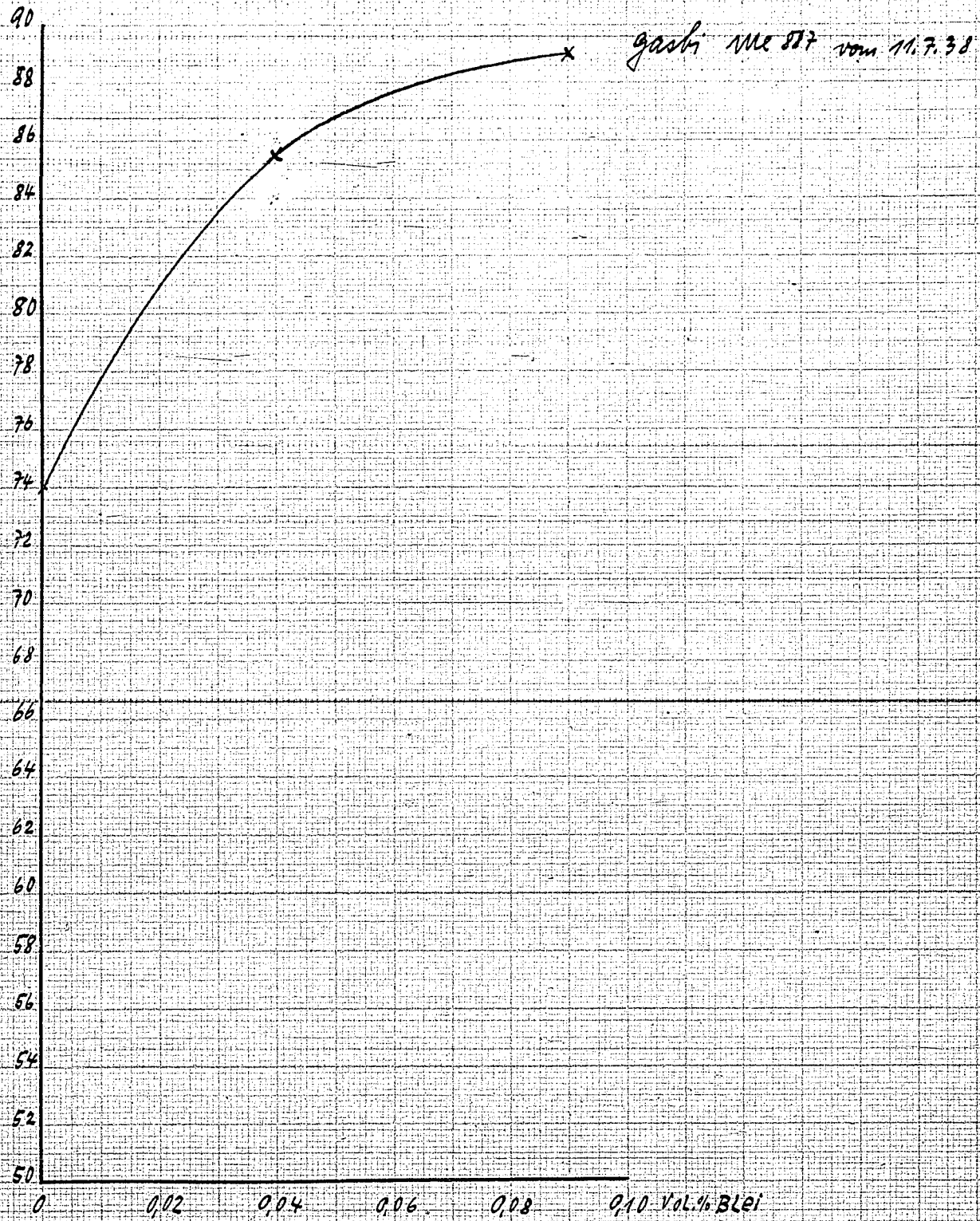


Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

3000 44 (84x257 mm)

CFR Motor-Methode

000908



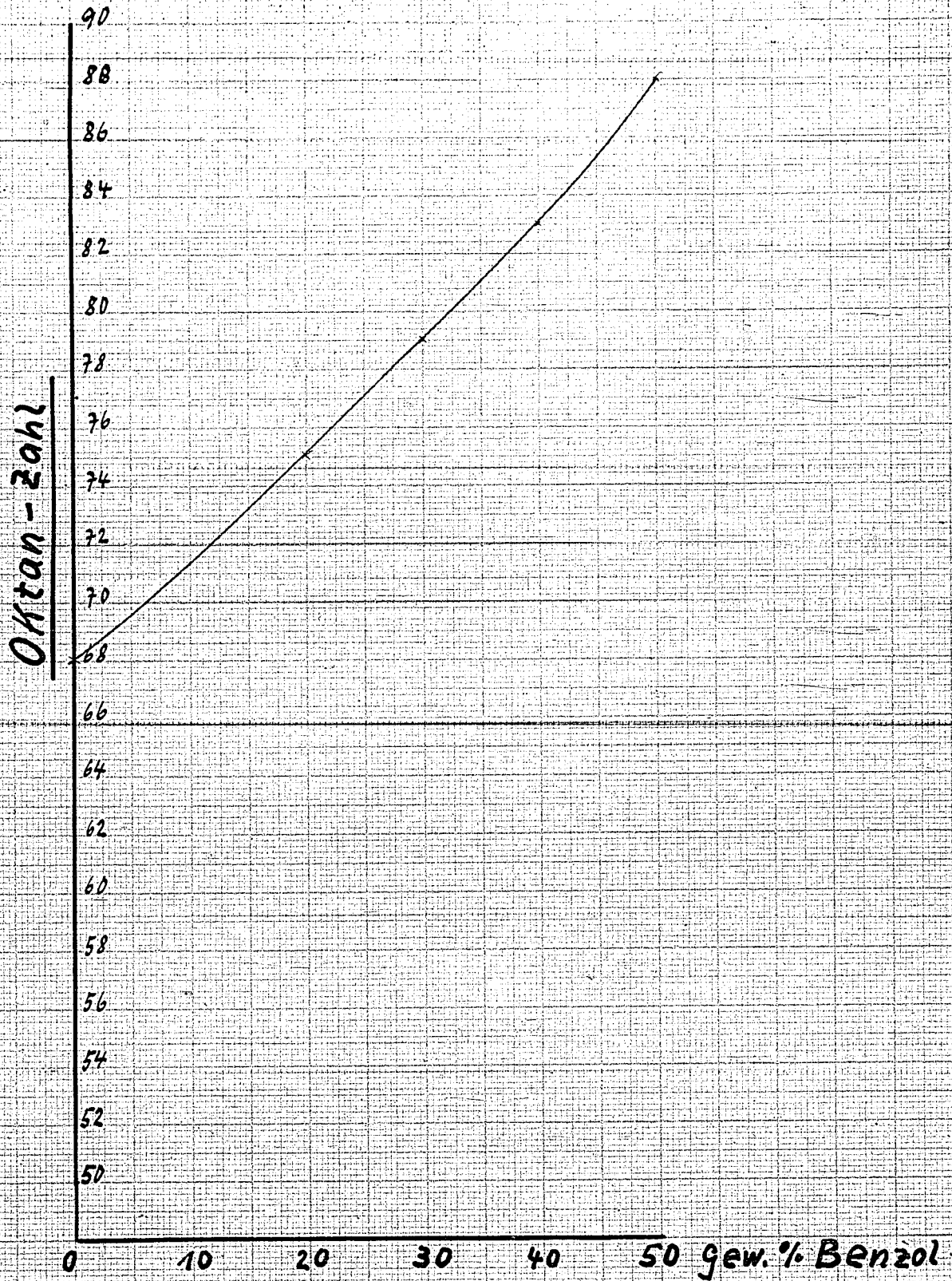
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

300/4 A4 (210 X 297 mm)

000909

Mischbenzin (815) + Mot. Benzol

CFR Research - Methode



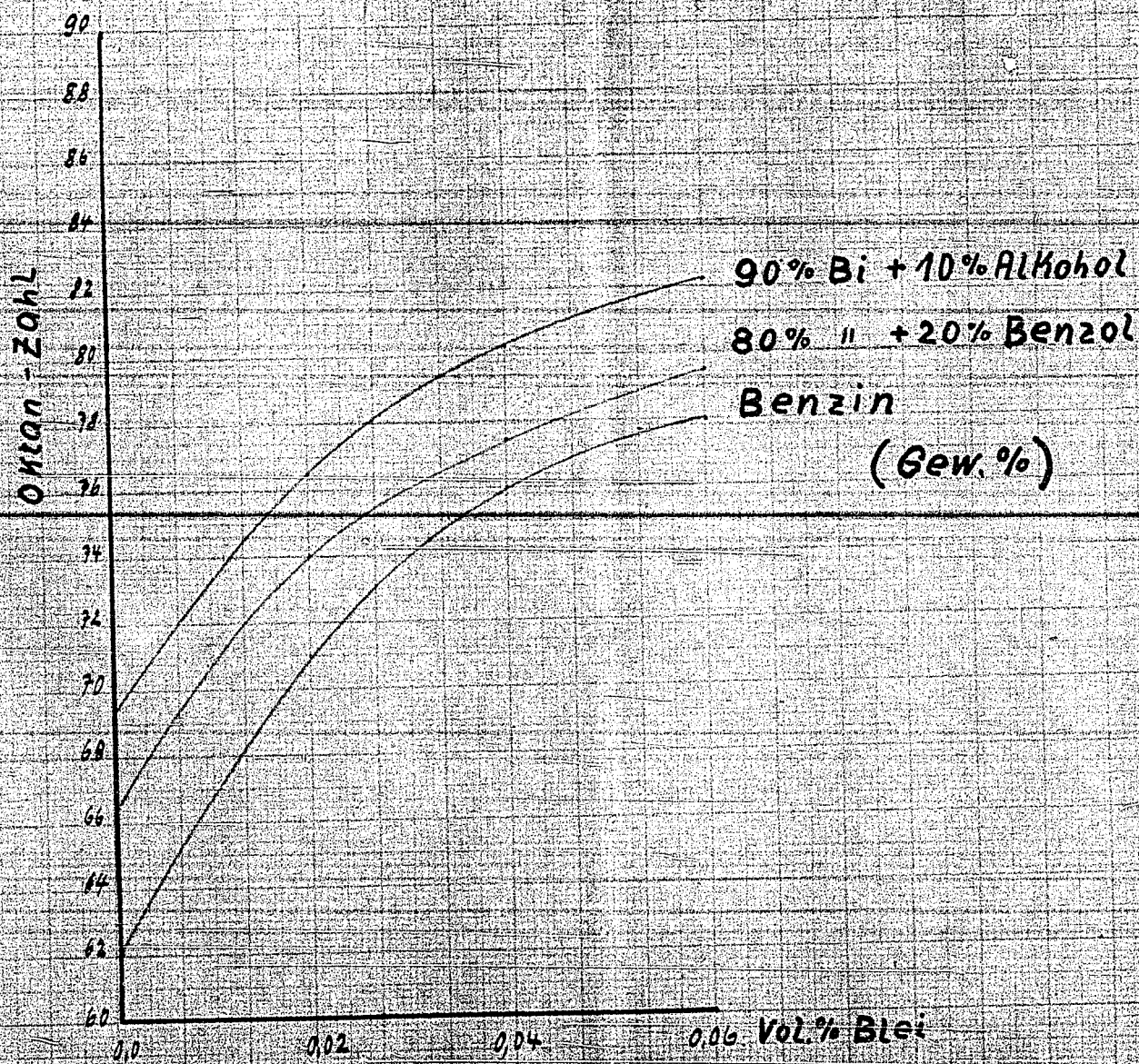
29. 7. 38

Ammoniakwerk Morsburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Morsburg)

Ammoniak

Brabag-Böhlen Benzin
mit
Benzol-, Alkohol- und Bleizusatz

Motor-Methode
CFR Motor Leuna



Oktober 1938

Tech. Büro Me 824

[Handwritten signature]
NCKS

18. OKT. 38

Kontofol

000910

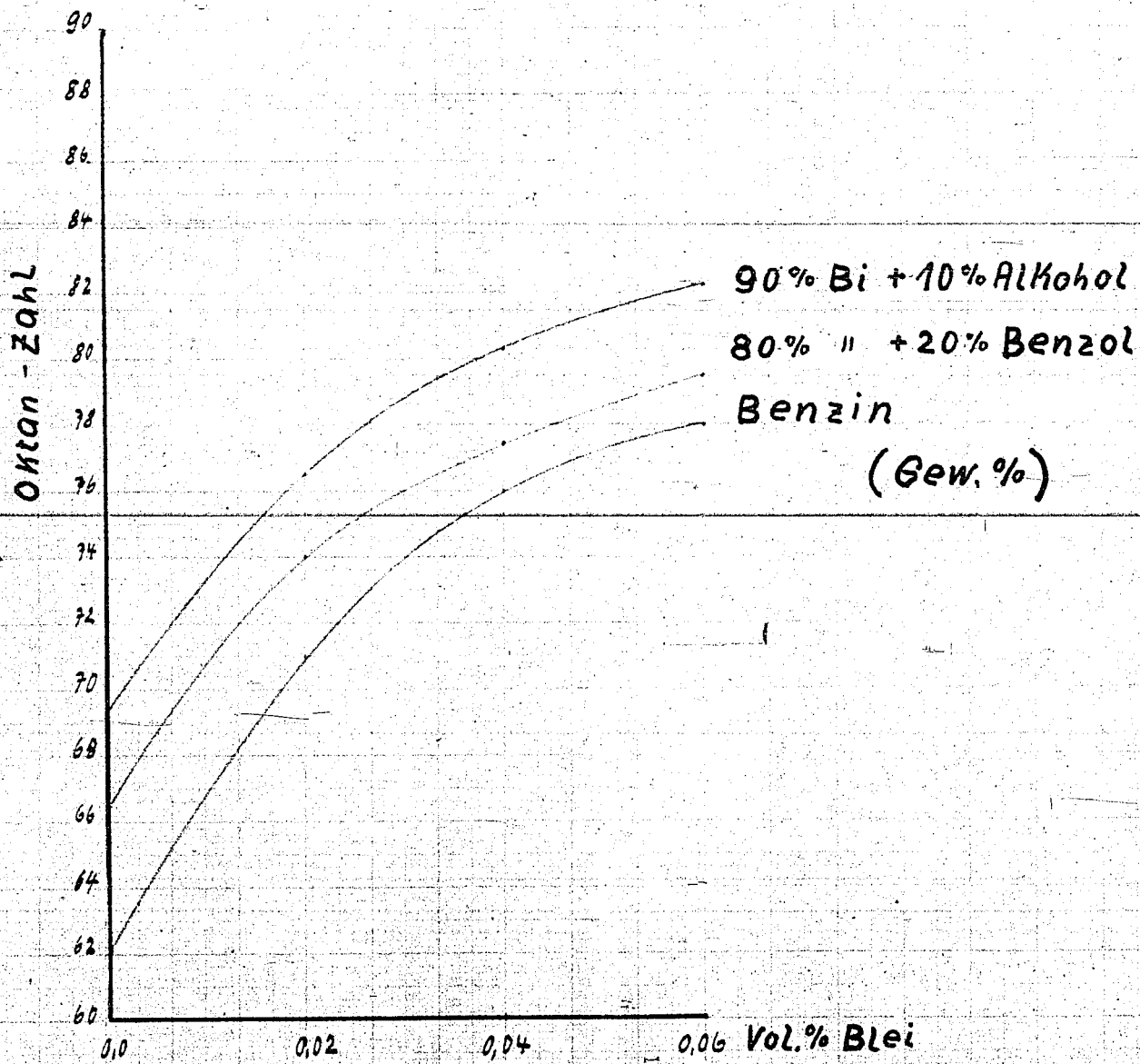
Brabag-Böhlen Benzin

mit

Benzol-, Alkohol- und Bleizusatz

Motor-Methode

CFR Motor Leuna



Oktober 1938

13. OKT. 38. 5

Kontofol

210x297 mm

Tech. Büro Me 824

Nr. 388

000911

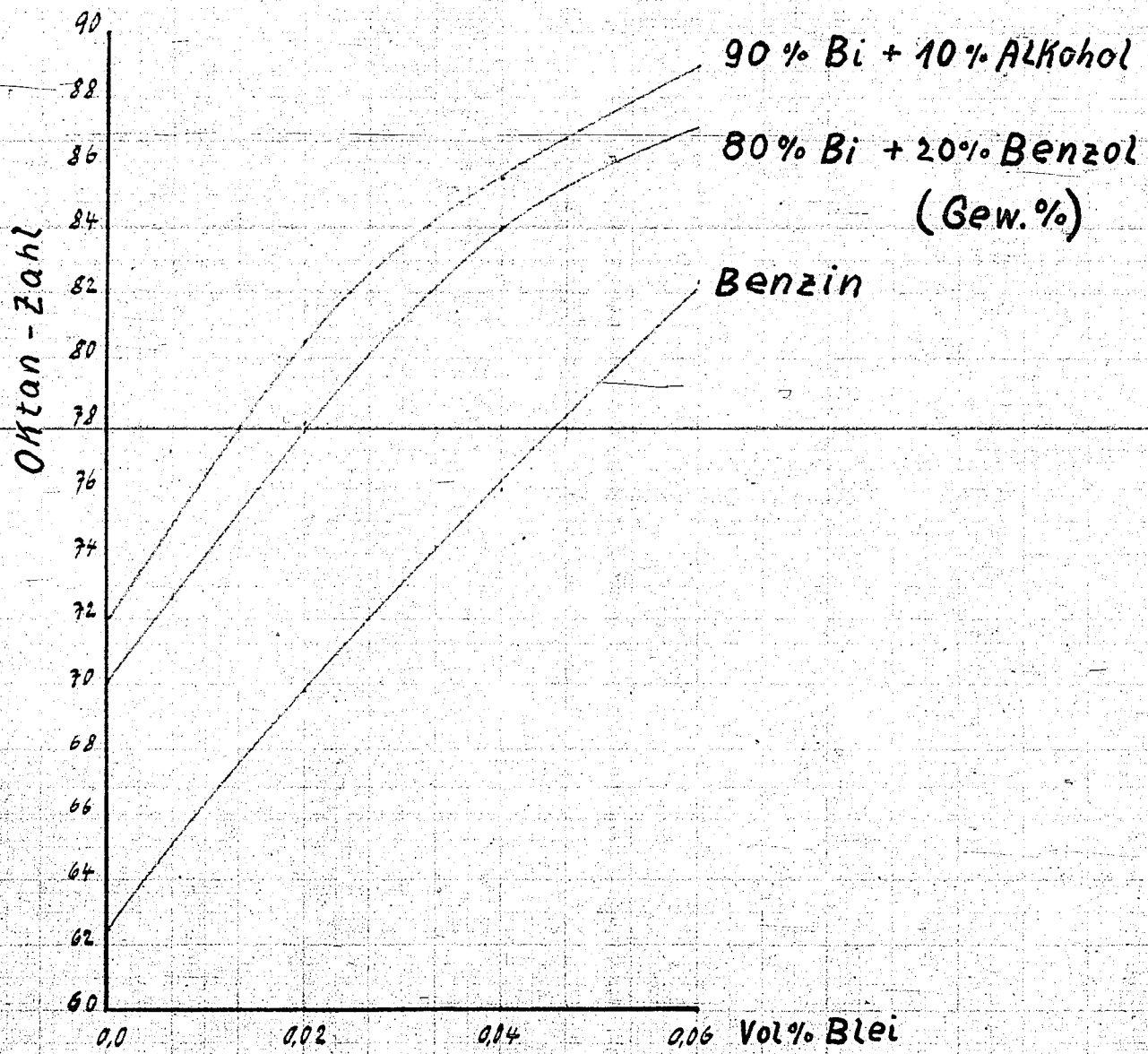
Brabag - Böhlen Benzin

mit

Benzol-, Alkohol- und Bleizusatz

Research-Methode

CFR Motor Leuna



CFR II

6. Oktober 1938

Tech. Büro Me 824

Nr. 1/32

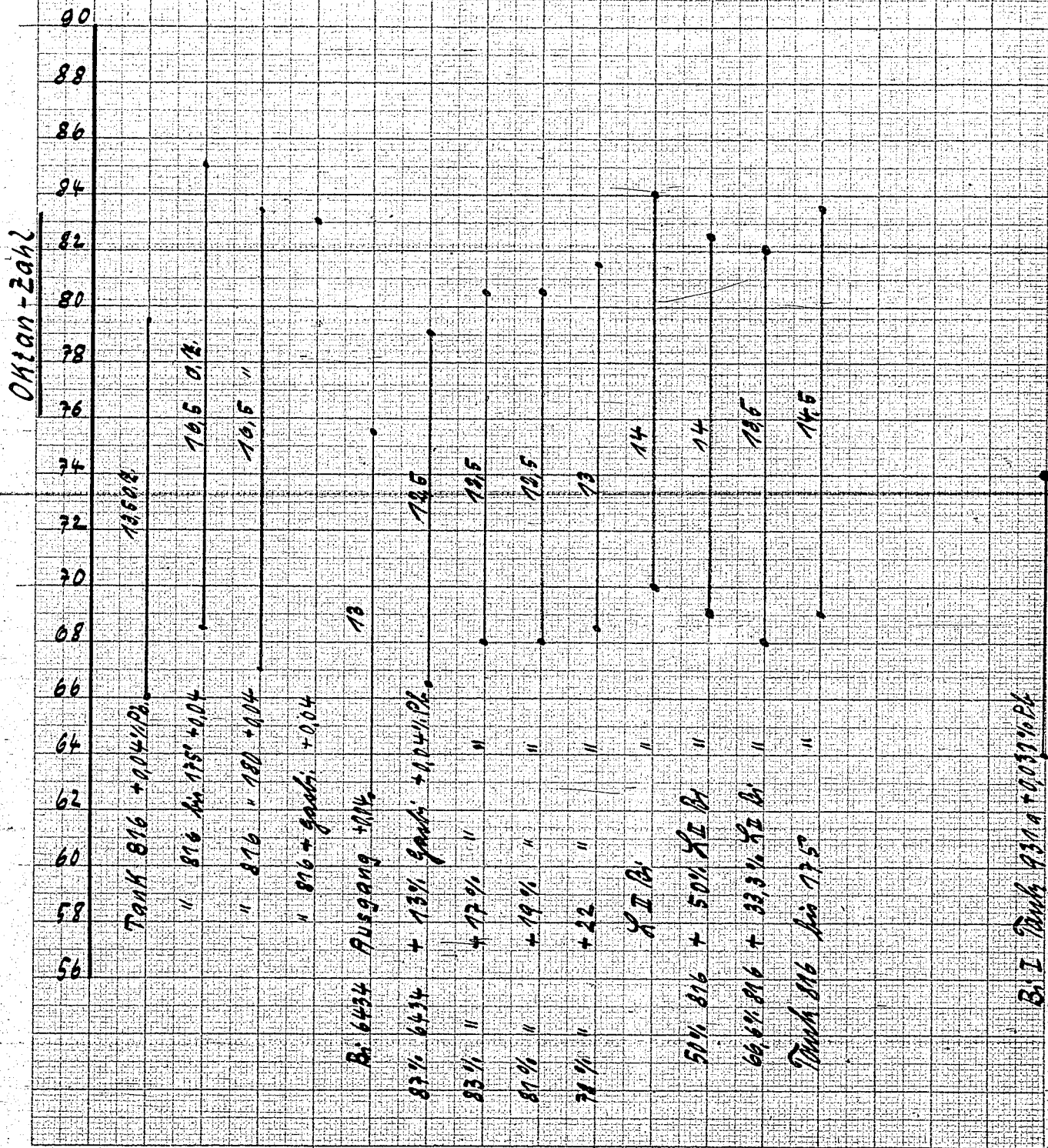
13. OKT. 38. 5 Kontofol

000912

Benzin + Pb.

Oktober 1938

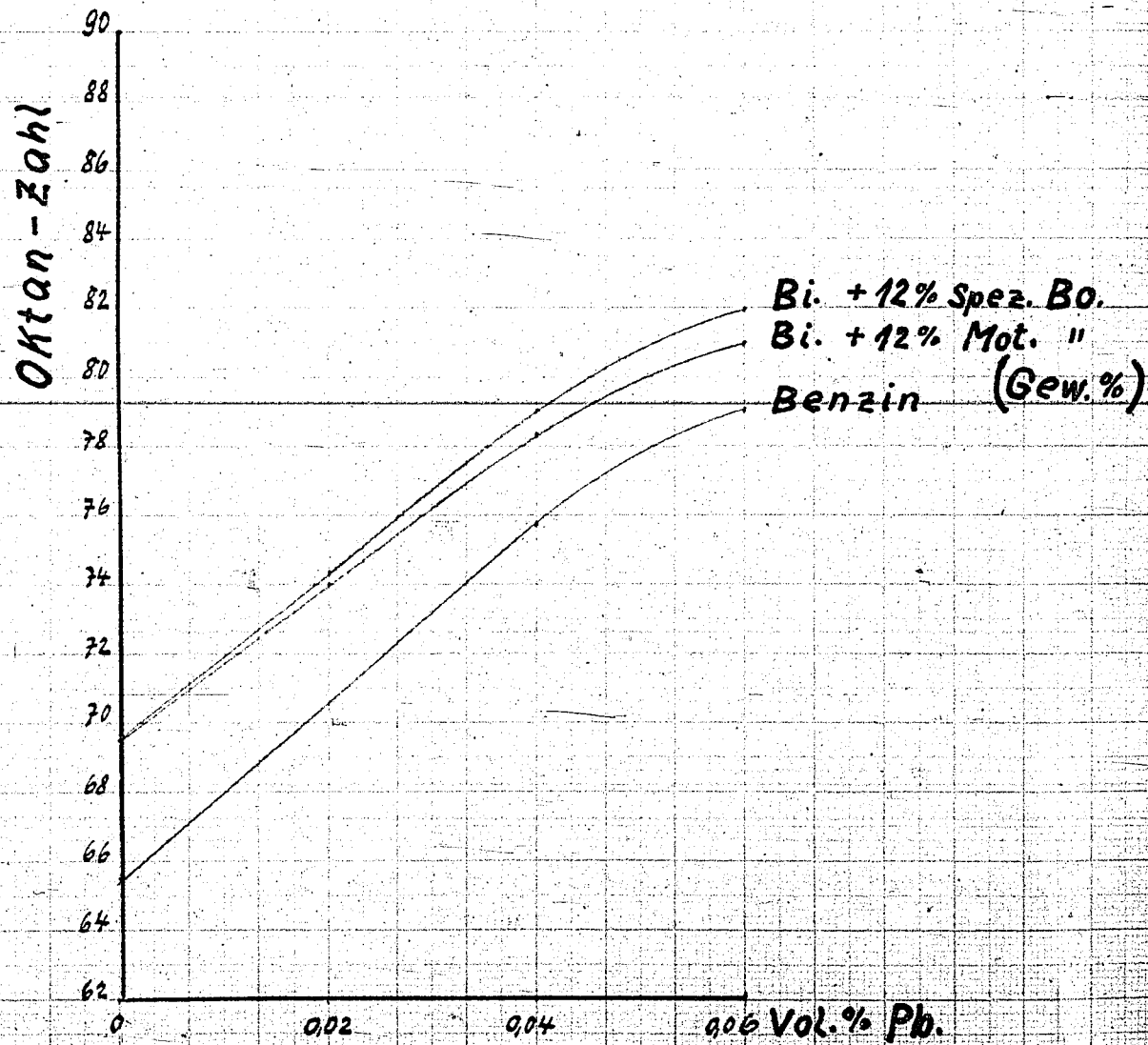
Research - Methode



000918

Benzin I (Tank 931) mit Benzol und Bleizusatz

CFR Research-Methode



Leuna, 3. 12. 38

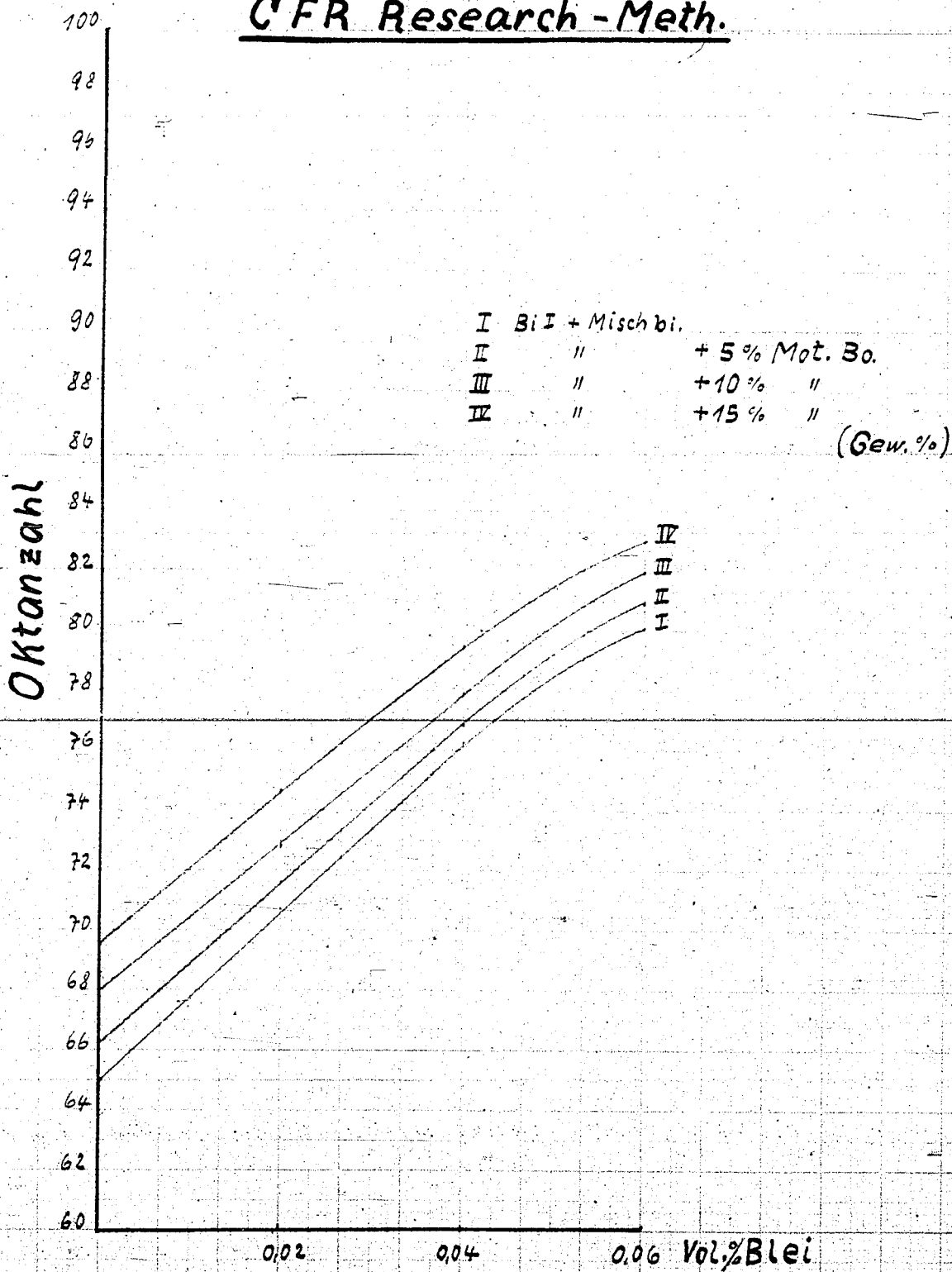
Tech. Büro Me 824

Nr. 397

000914

Benzin I + Mischbenzin 60:40
mit Benzol und Blei

CFR Research - Meth.



I Bi I + Misch bi.
II " + 5% Mot. 3o.
III " + 10% "
IV " + 15% "
(Gew.%)

Leuna, 10.12.38

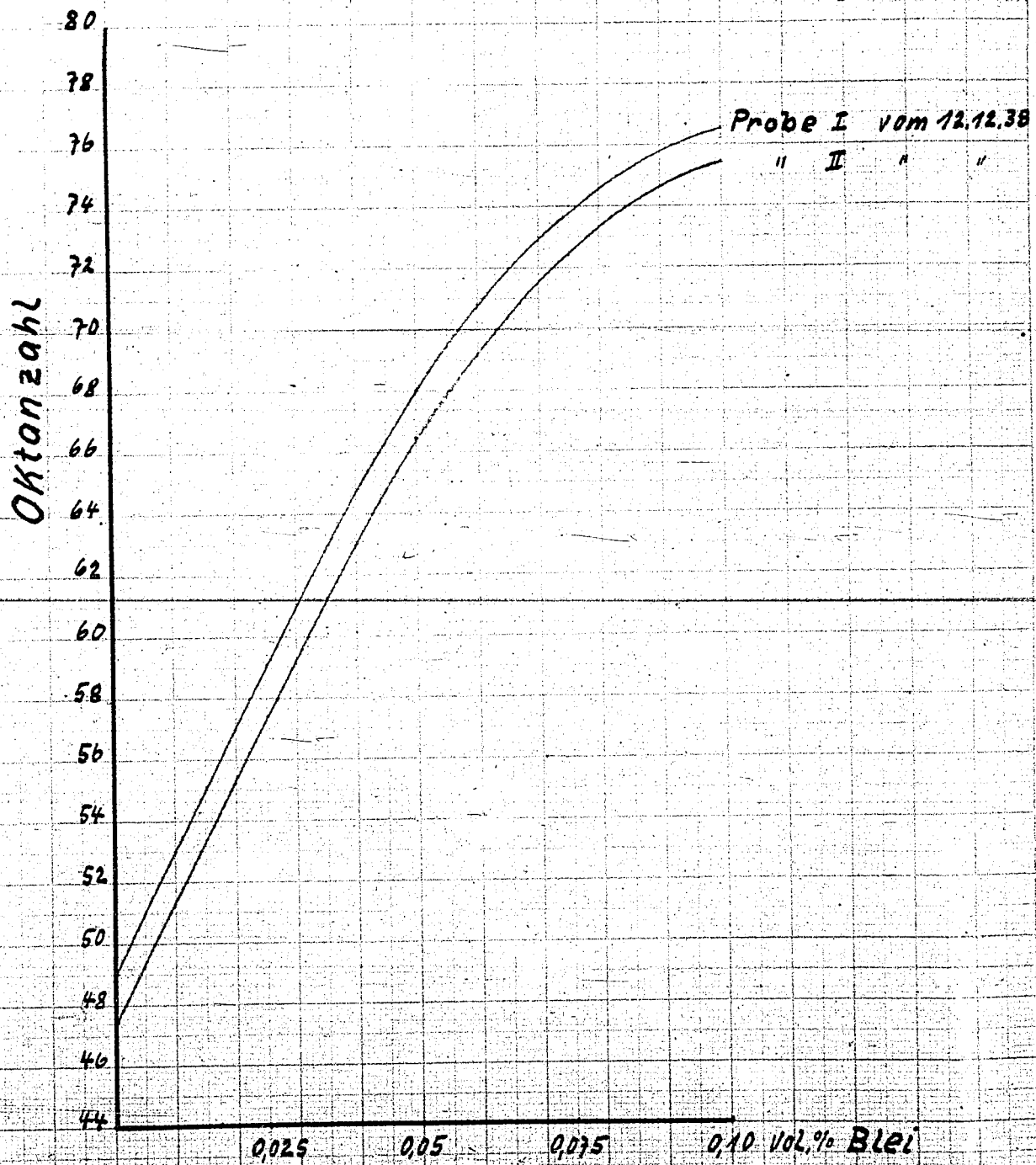
Tech. Büro Me 824

Handwritten signature
Nr. 402

000915

Benzin von Ethyl G.m.b.H. + Blei
(Österreich)

CFR Research-Meth.

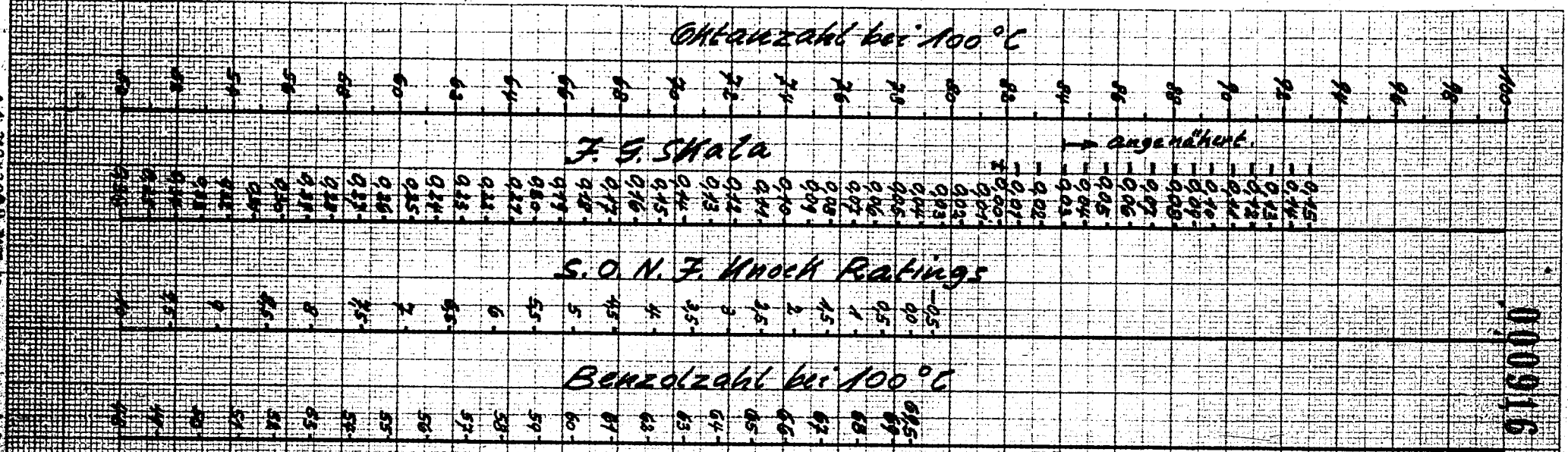


Leuna, den 14.12.38

Tech. Büro Me 824

Nr. 403

9 AUG 1931
 44 10x29 25 10 0
 1000916



Zusammenhang verschiedener Klopfskalen.

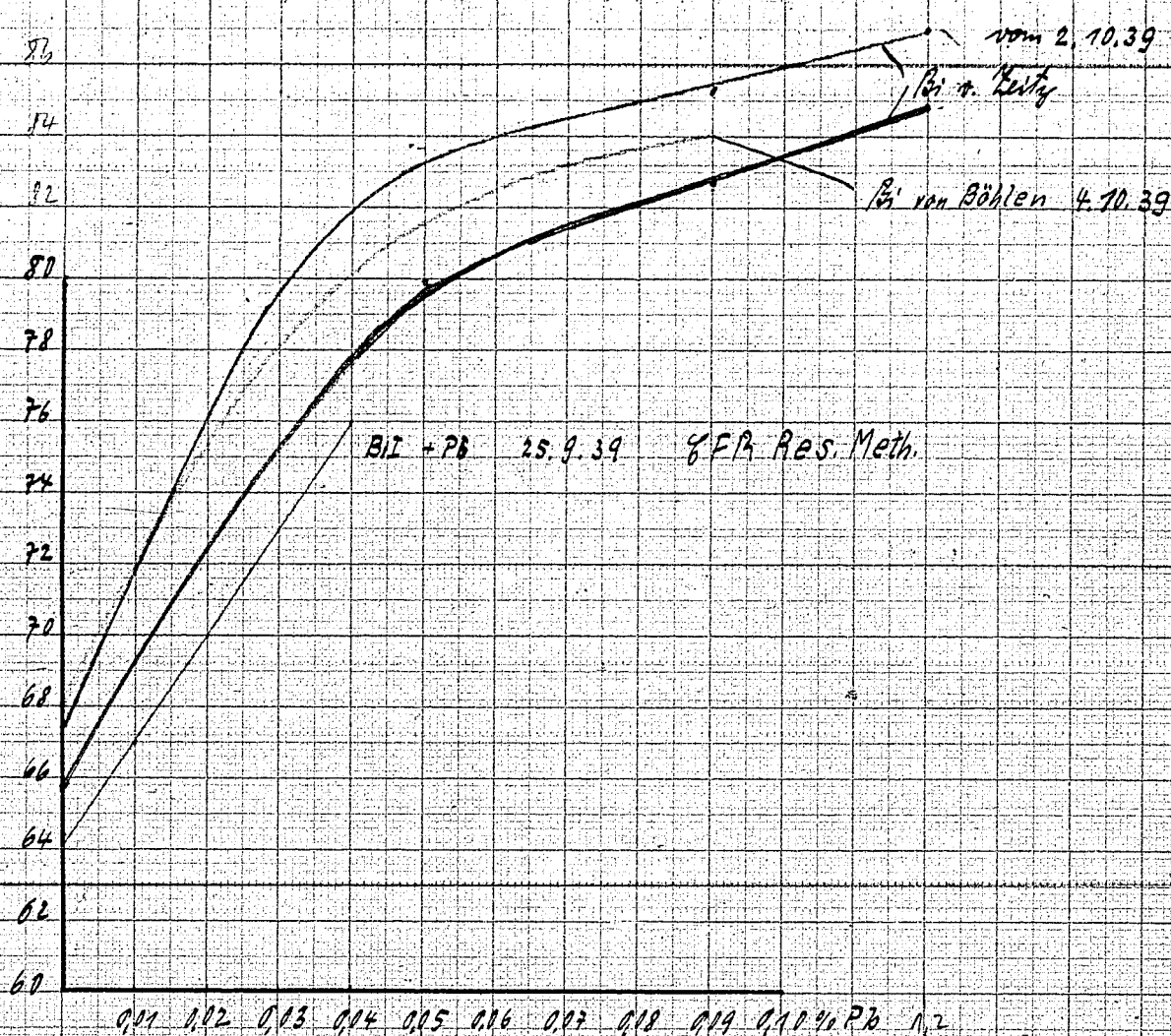
August 1931

- 1) Octanzahl bei 100°C = Vol. % Iso-Oktan in einer Iso-Oktan - Normal Heptan Mischung } gleicher Klopfbarkeit
- 2) Benzolzahl bei 100°C = Vol. % Benzol in einer Benzol - Normal Heptan Mischung } wie der zu untersuchende Brennstoff
- 3) F. S. Skala = Vol. % Eisen Karbonyl, die in der zu untersuchenden Brennstoffprobe erforderlich sind, um die Probe in der Klopfbarkeit dem F. S. Normalbenzin, dem 0,15 Vol. % Eisenkarbonyl zugesetzt sind, gleich zu machen.
- 4) S. O. N. F. Knock Ratings (Standard Oil of New Jersey): Die Zahlen geben, umgerechnet über eine Kurve, die cm³ Bleiäthyl pro Gallone Vergleichsbrennstoff A bzw. B an, die erforderlich sind, um der Klopfbarkeit des zu untersuchenden Brennstoffes gleich zu kommen.

V. Rümpf

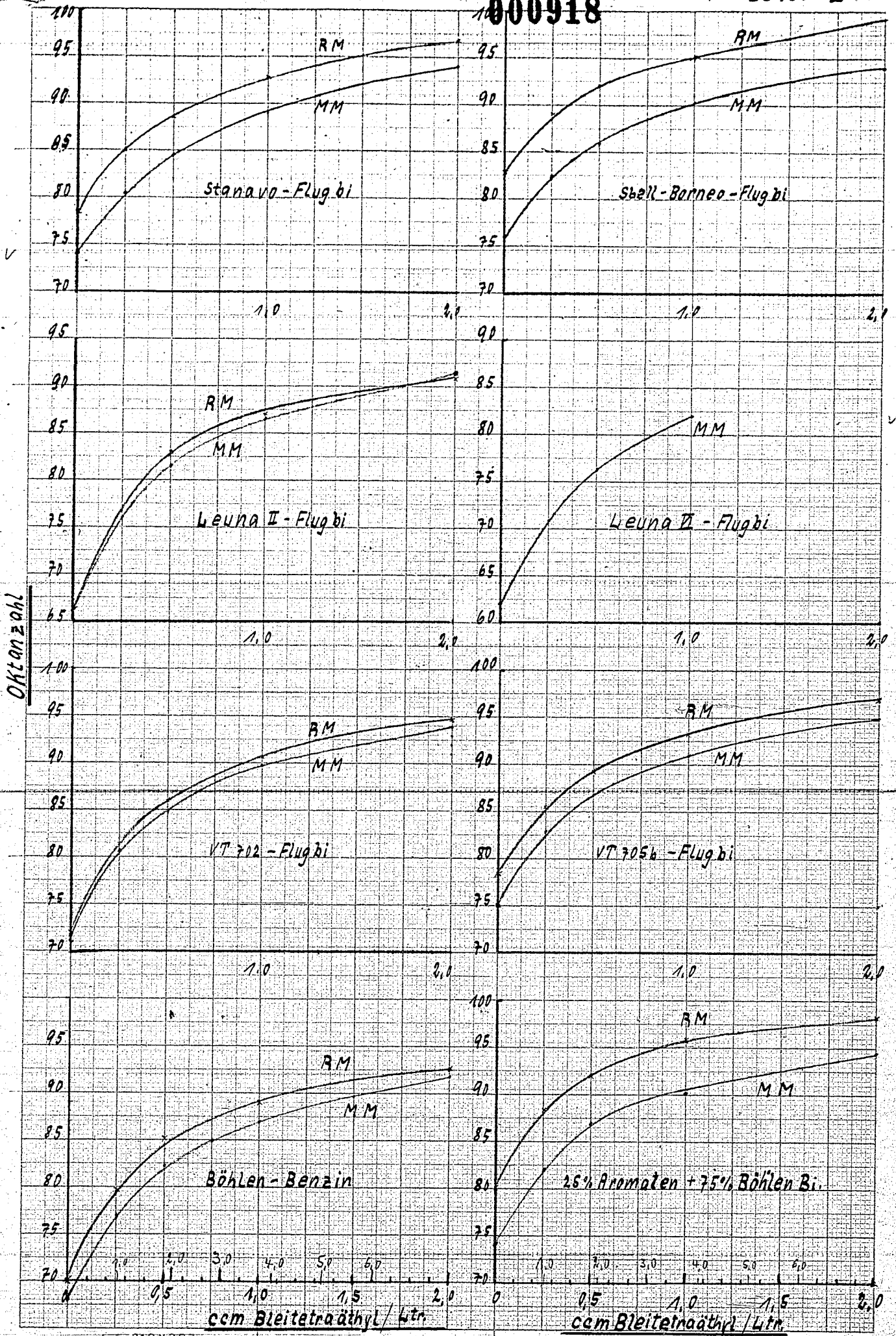
000917

Motor-Methode

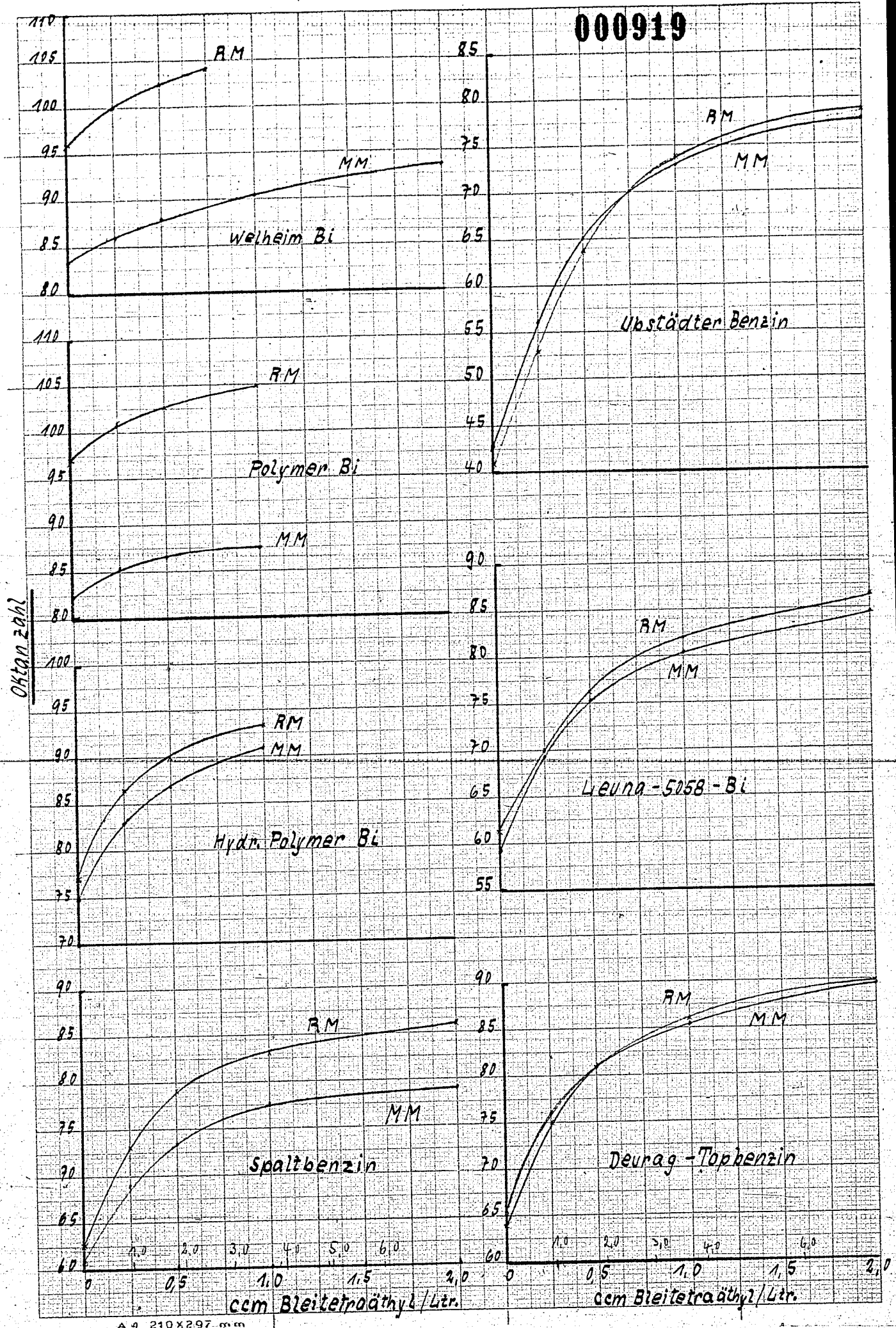


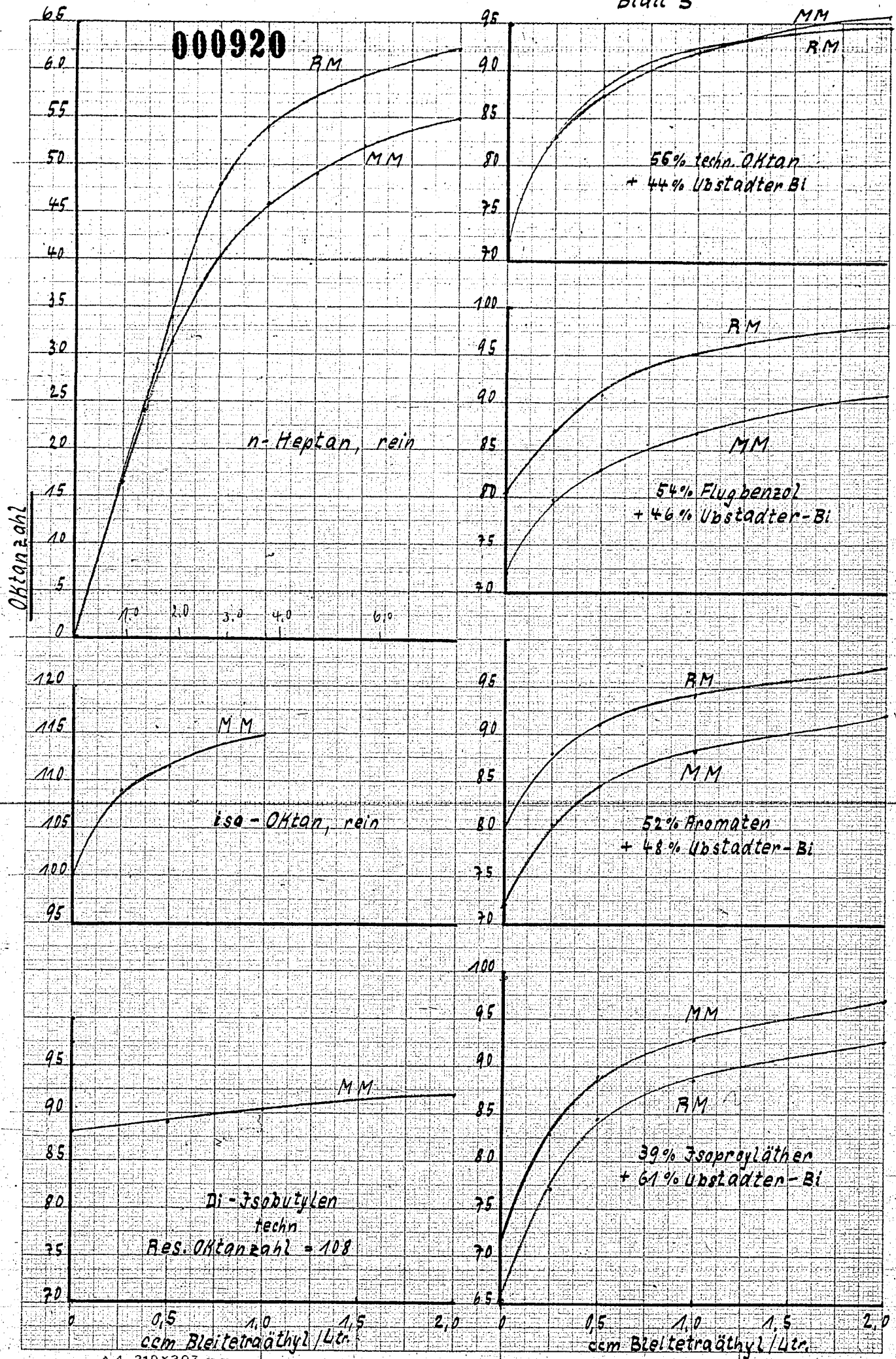
000918

Blatt 1

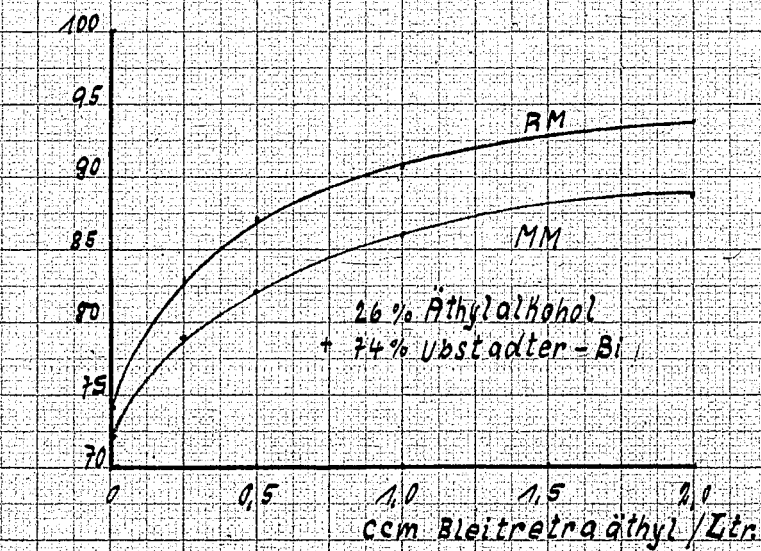
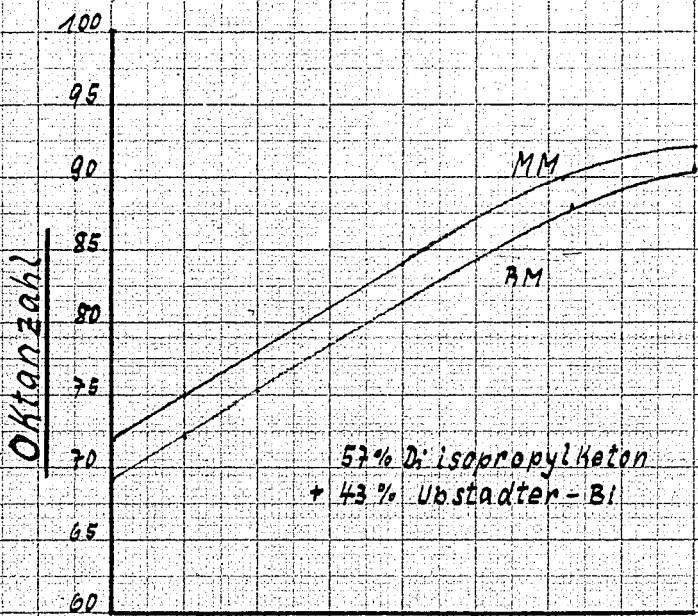
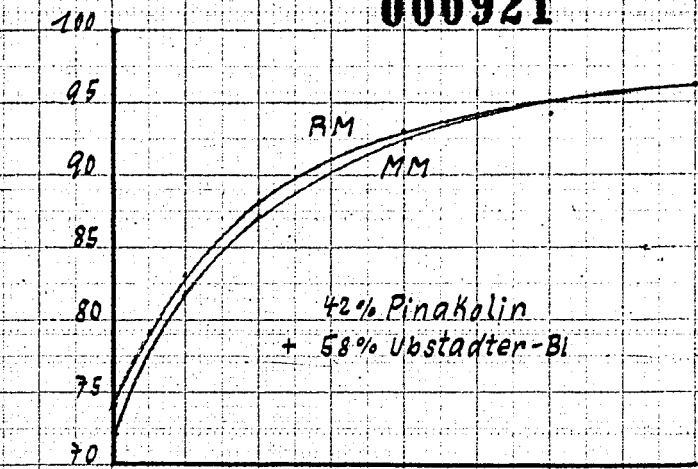


000919





000921



Technischer Prüfstand
Op. 200

Bericht Nr. 353 vom 11. 10. 38

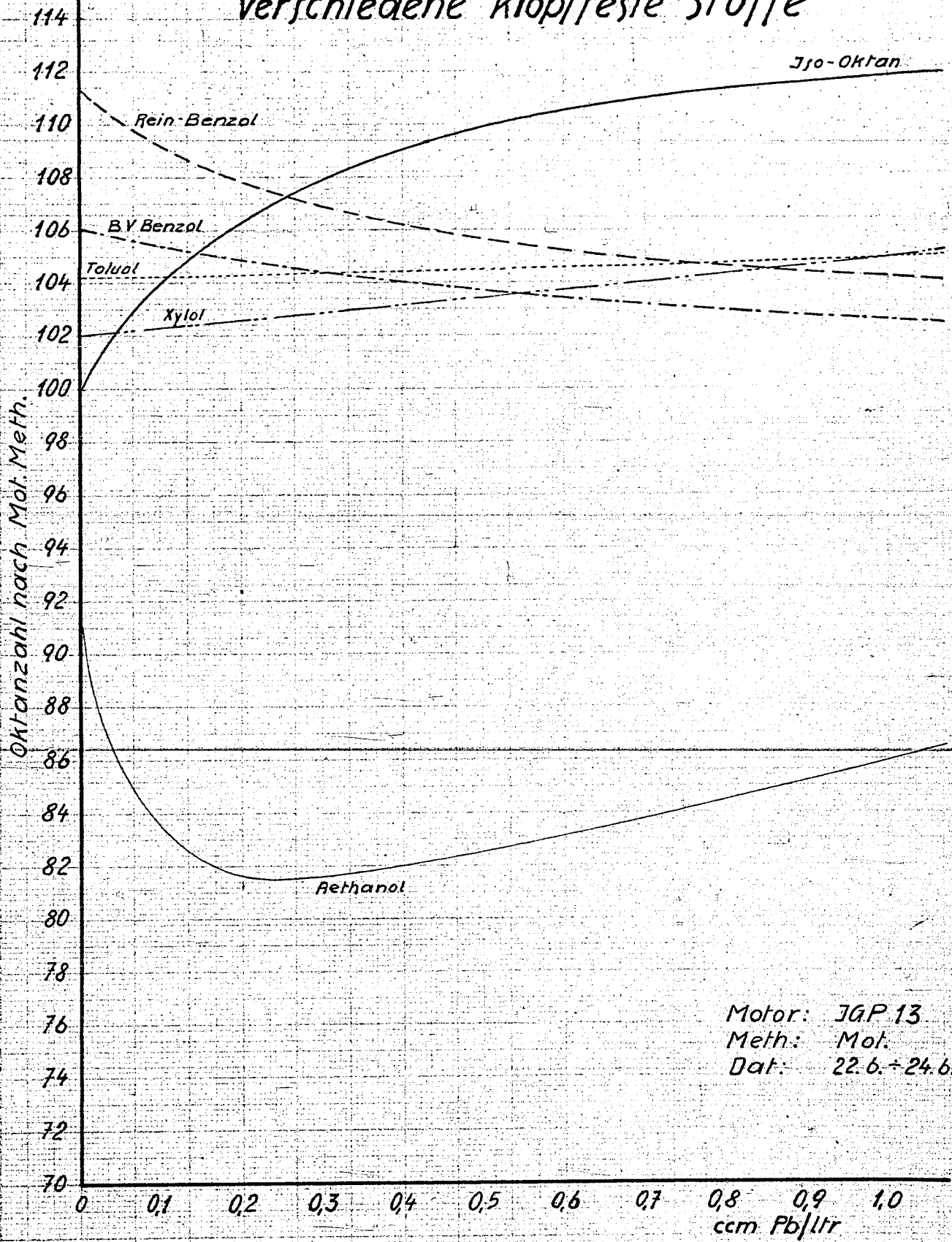
Me 873 4. 10. 39

TA/Pr

000922

Techn. Prüfstand Op200

Wirksamkeit von Bleitetraäthyl auf verschiedene kloppfeste Stoffe



Motor: JGP 13
 Meth: Mot.
 Dat: 22.6. + 24.6.

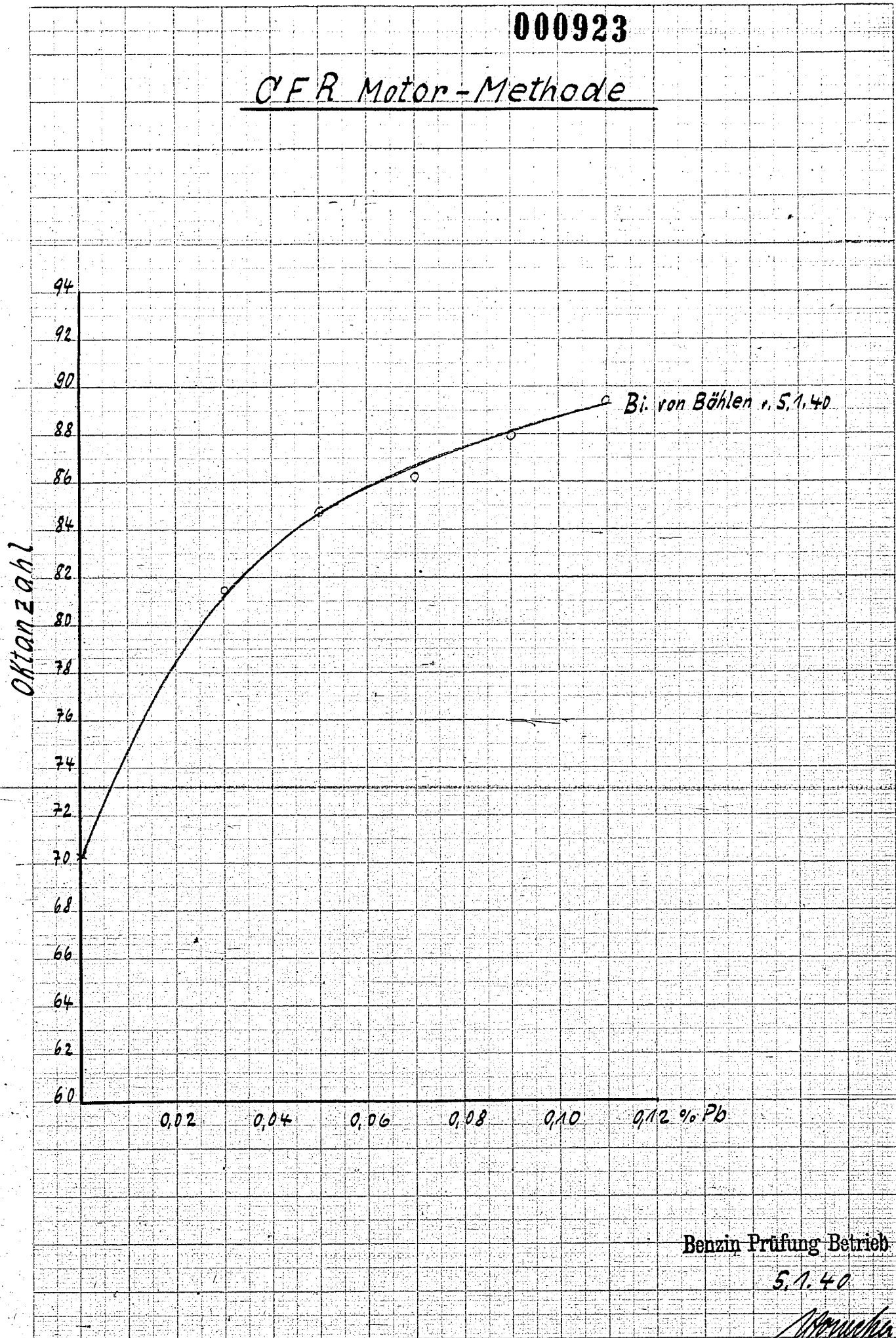
16.7.37 *sf*

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
 Ludwigshafen a. Rhein.

TLD 1566

000923

CFR Motor-Methode



Bi. von Böhlen r. 5.1.40

OKTANZAHL

0,02 0,04 0,06 0,08 0,10 0,12 % Pb

Benzin Prüfung Betrieb

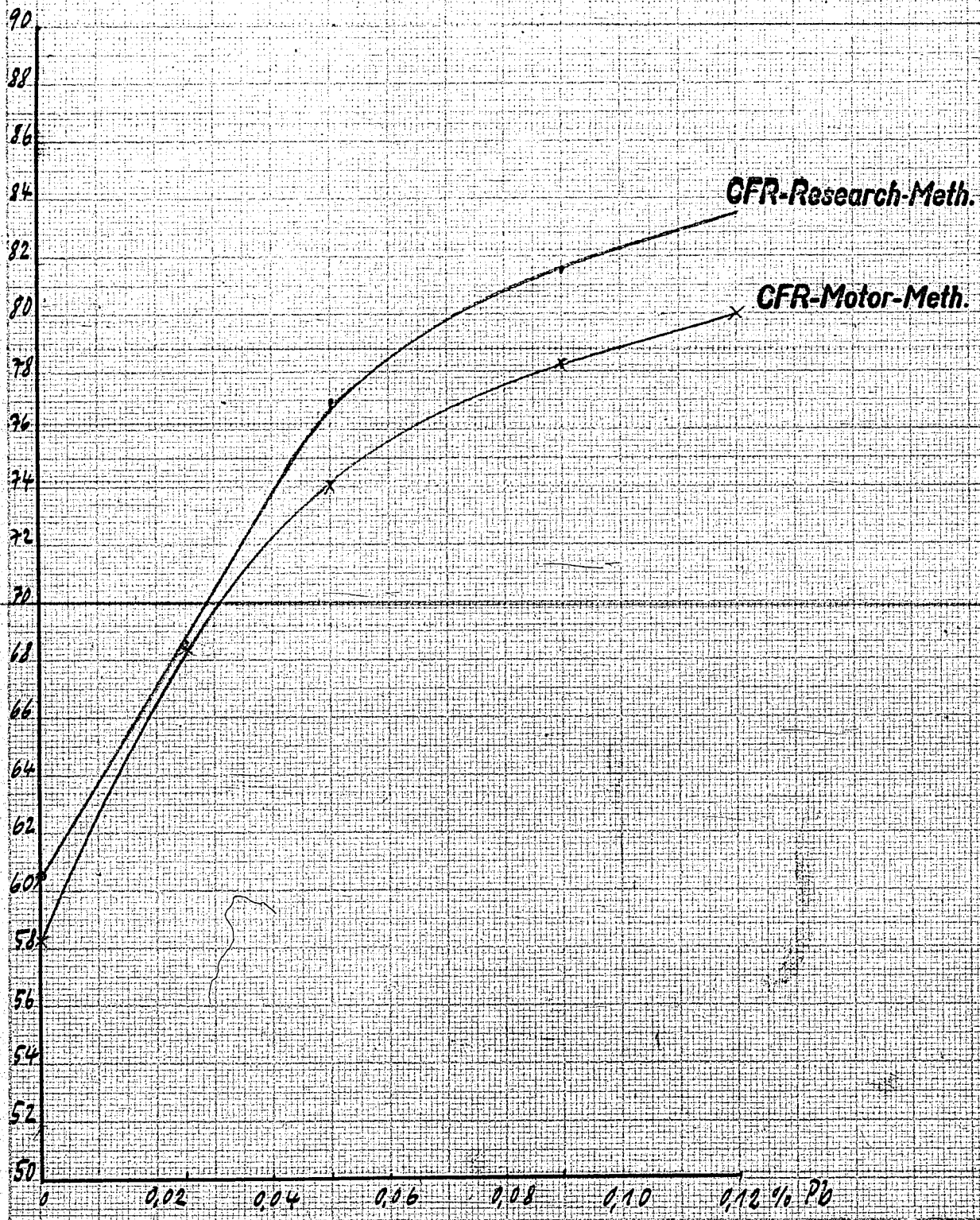
5.1.40

[Signature]

000924

Rumänisches Benzin + Pb

Kwg. 556354 8.3.40



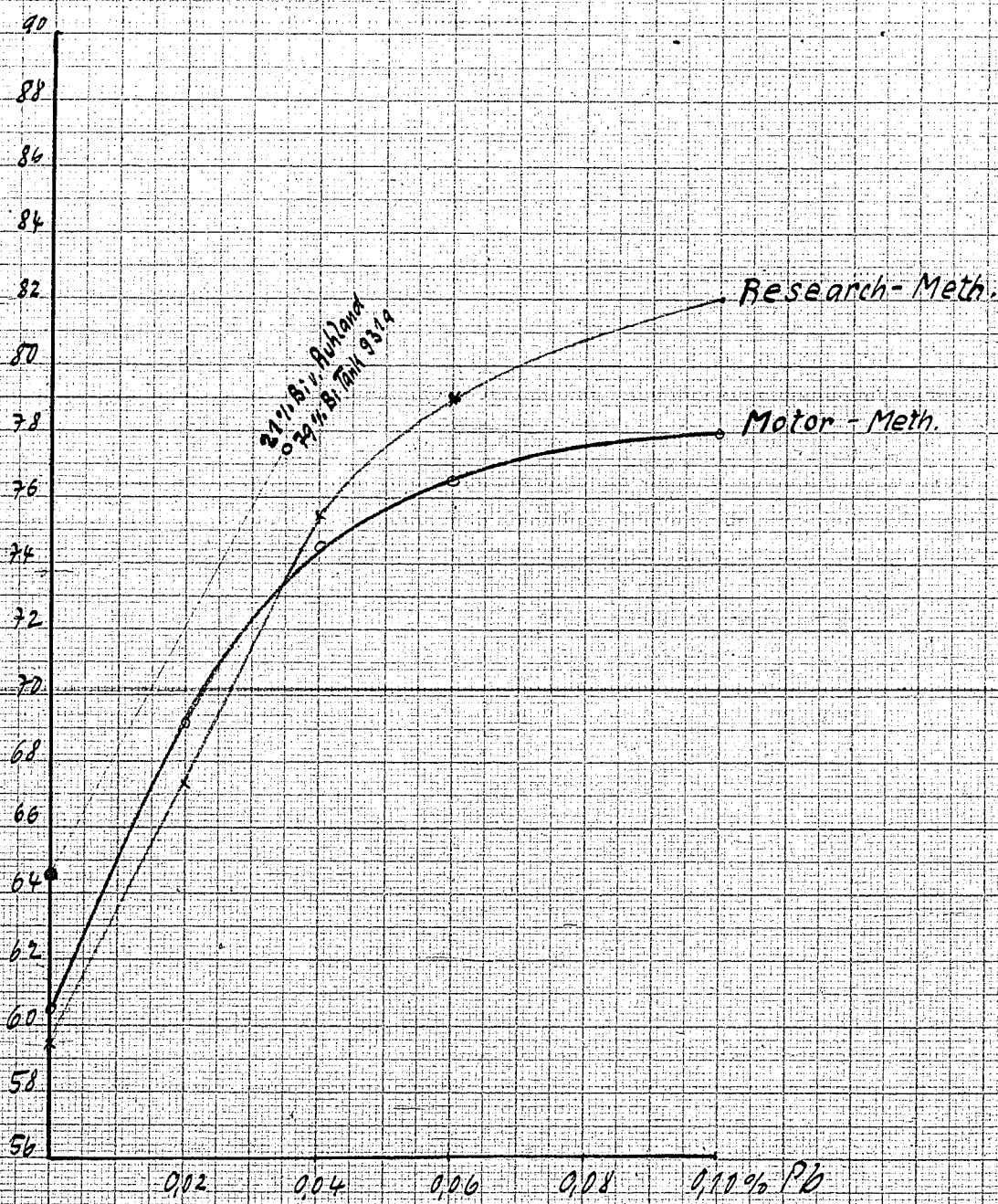
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Benzin Prüfung Betrieb

8.3.40-*NA*

000925

Benzin von Ruhland v. 7.5.40



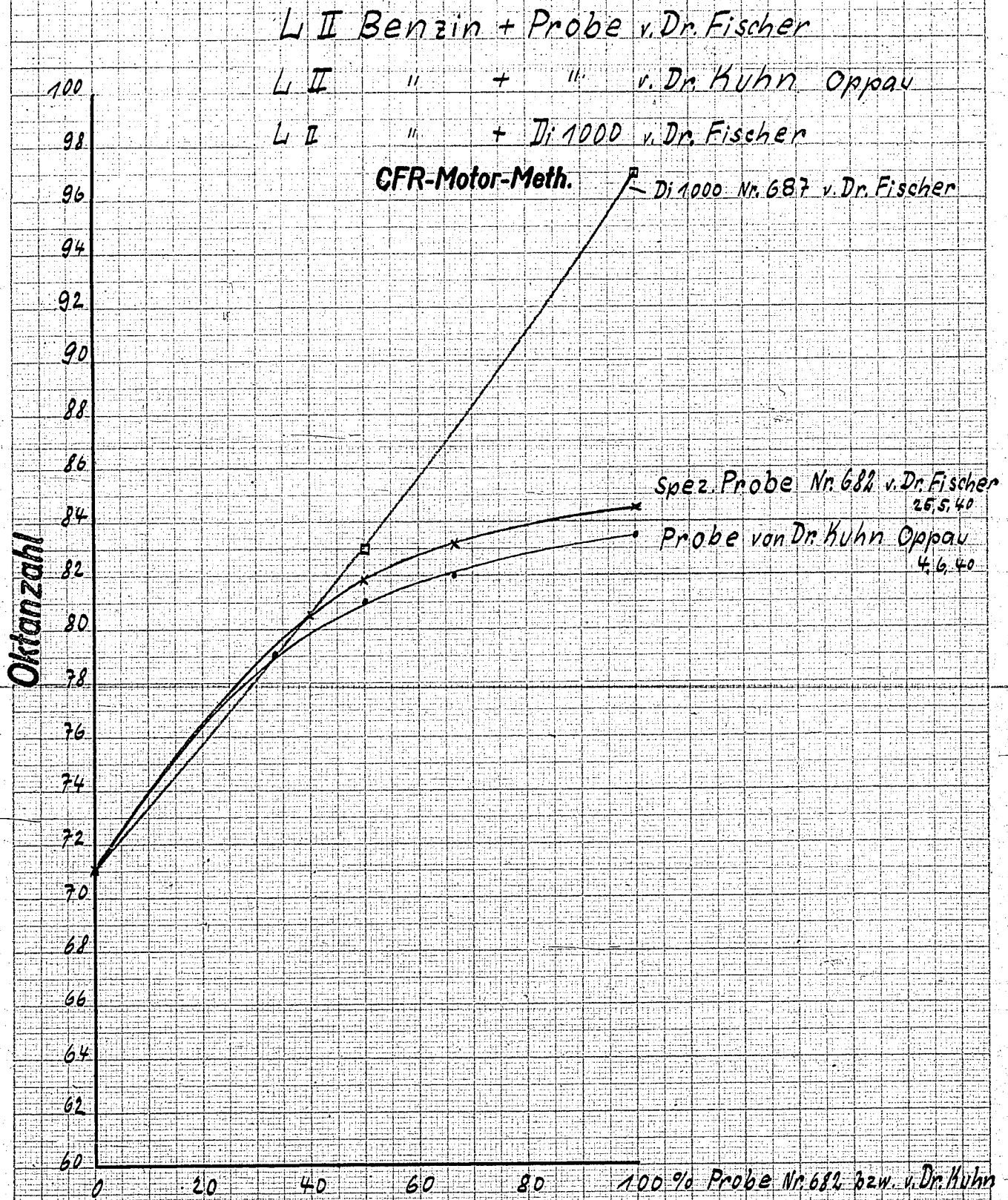
8.5.40

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Benzinprüfung Betrieb

Worwicker

000926



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

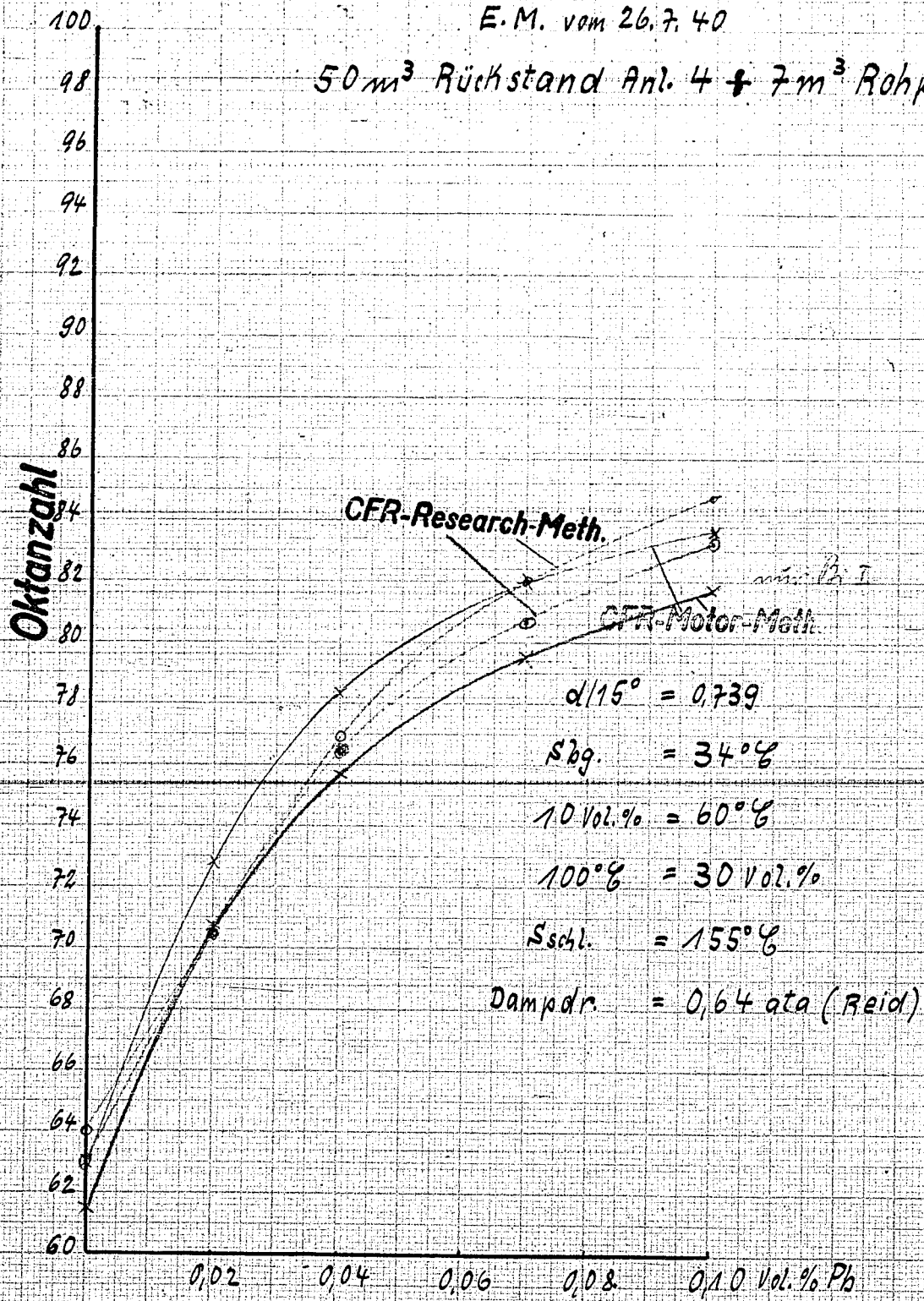
5.6.40
Benzin Prüfung Betrieb
M. Fischer

000927

Benzin I mit viel Schwerbenzin

E.M. vom 26.7.40

50 m³ Rückstand Anl. 4 + 7 m³ Rohprodukt



Benzin Prüfung Betrieb

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Weiße (Kreis Merseburg)

27.7.40

Worrecker

000928

$\mu =$

10%

100'

Ende

Art. IV

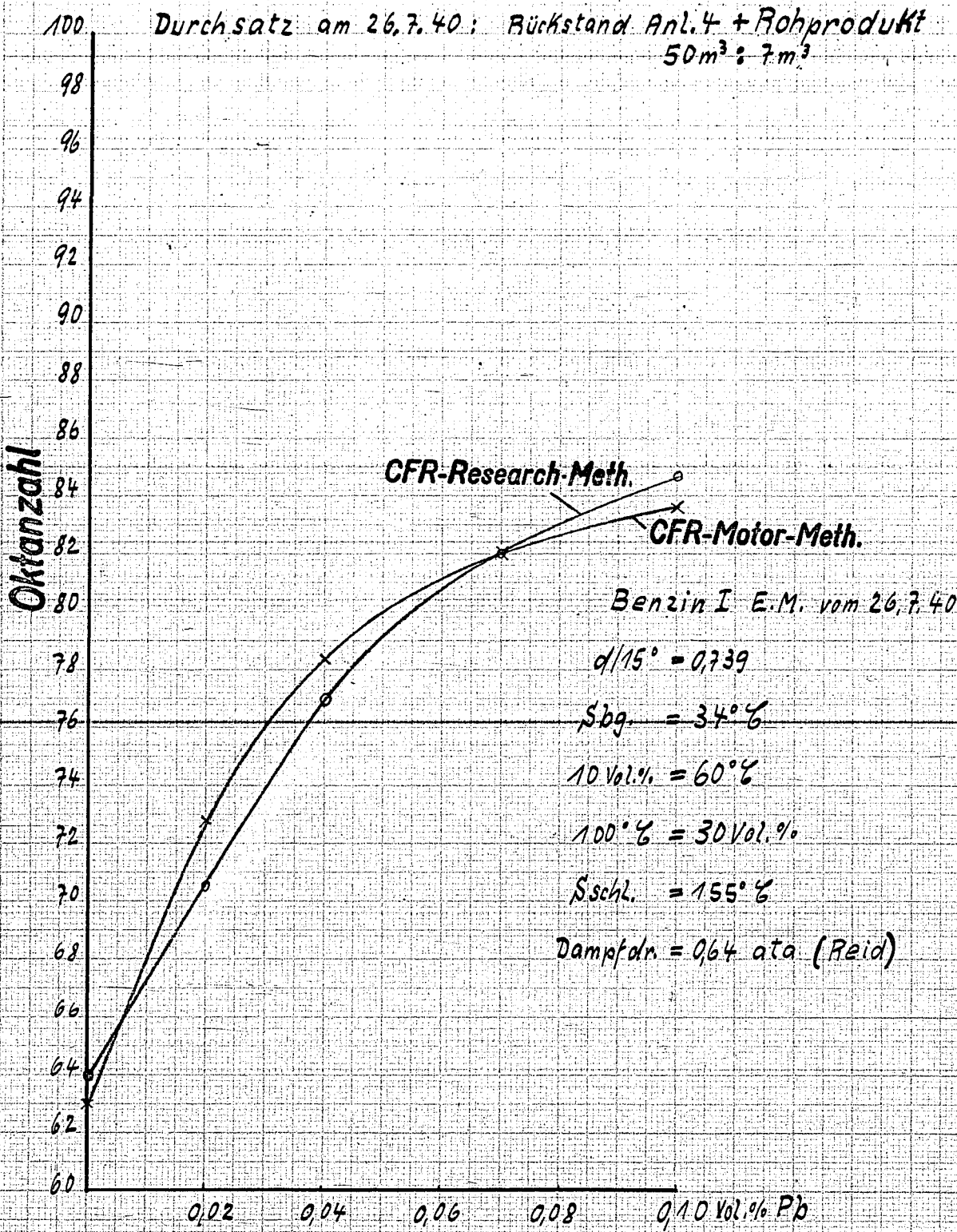
Prüfung Art. IV + Abstr. Vorlesung, 16.11.19

57 + 16

000929

Benzin I + Pb.

mit viel Schwerbenzin



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

1.8.40

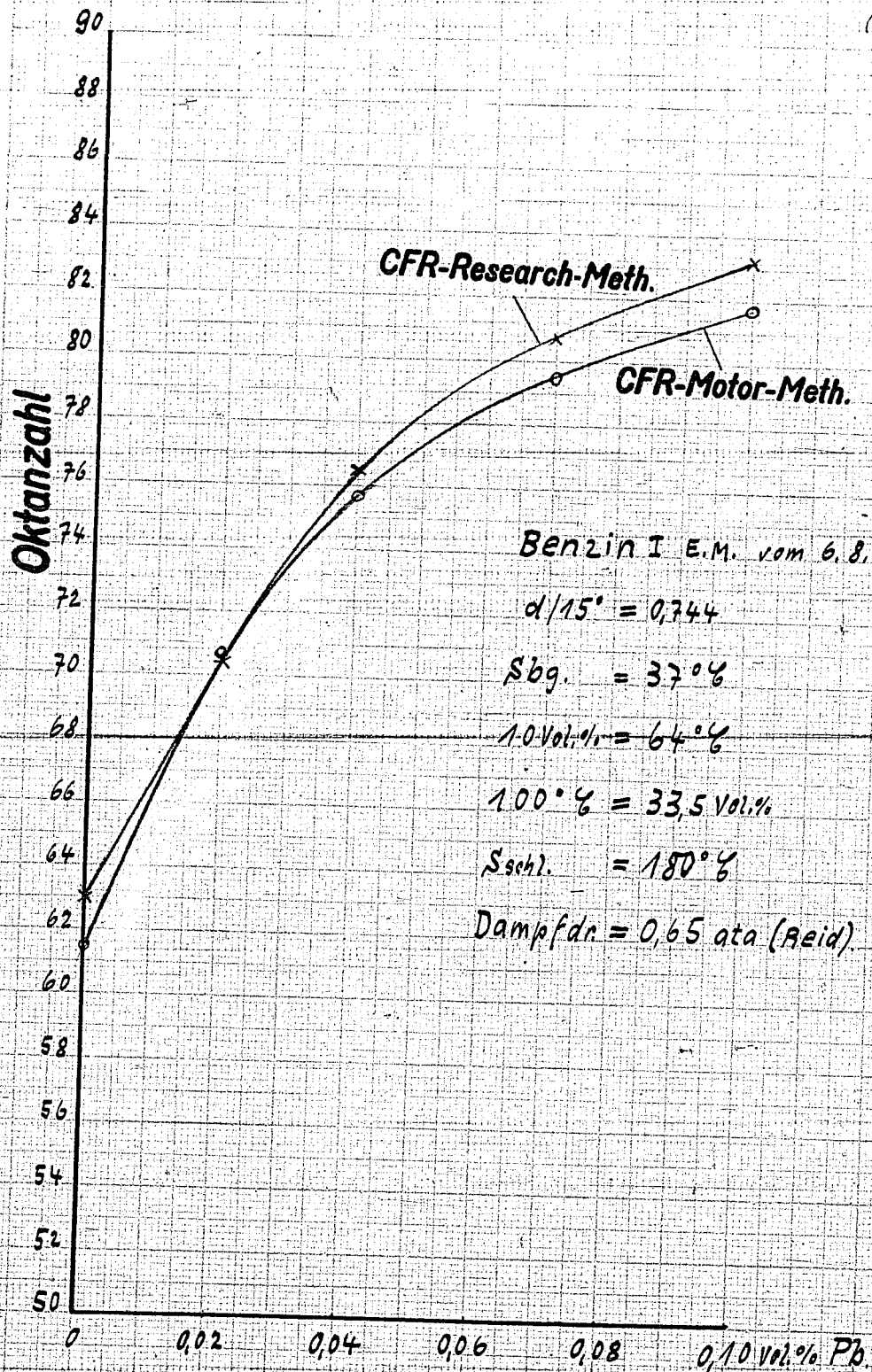
Benzin Prüfung Betrieb

Wonecker

000930

Benzin I + Pb

Verhydrierung Autobenzin + 2% Iso Pentan
+ 20% Schweres Gasöl
+ 3-4% Butan



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leitna-Werke (Kreis Merseburg)

300 1/2 A4 (210x297 mm)

Benzin Prüfung Betrieb

M. Mecher

7.8.40

Farbe: *farblos* Sbg.: *37.0* Anlage: *J. Me.*
 Durchsichtigkeit: *klar* $d/20^{\circ}$ *15.0 0.744* Produkt: **Benzin I**
000931 Kofben: Engler *Me. 8.0*
Duplikat Datum: *- 6. Aug. 1940*

T _o	T _u	T _o	cm ³	Vol. %
°C	°C	°C		
5 cm ³ <i>54</i>		<i>50</i>		<i>3.0</i>
15 " <i>72</i>	<i>Lampfen</i>	<i>64</i>		<i>10.0</i>
25 " <i>88</i>	<i>0.65 Liter</i>	<i>75</i>		<i>17.0</i>
35 " <i>102</i>	<i>Percol</i>	<i>100</i>		<i>33.5</i>
45 " <i>115</i>		<i>125</i>		<i>53.5</i>
55 " <i>127</i>		<i>150</i>		<i>74.5</i>
65 " <i>138</i>		<i>169</i>		<i>90.0</i>
75 " <i>151</i>		<i>175</i>		<i>93.5</i>
85 " <i>163</i>		<i>180</i>		<i>97.5</i>
95 " <i>178</i>				



Destillation-Labor.
Me 819

Rückst. *1.0*
Verlust *1.5*

Probe

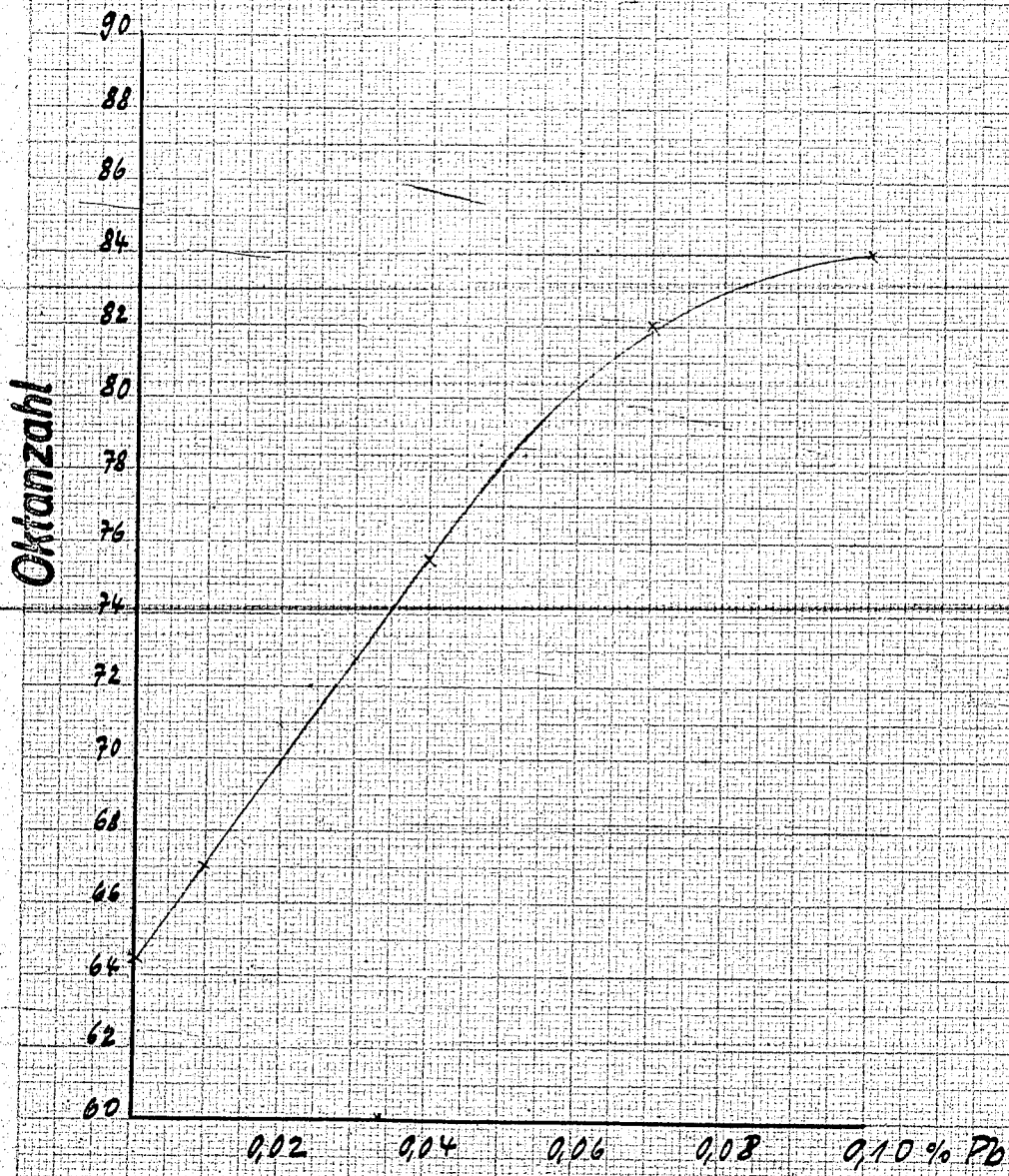
000932

Rumänisches Grundbi. + Pb

vom 8. 11. 40

CFR-Research-Meth.

Fass Nr. ¹⁹⁵⁶⁹⁵~~83048~~



Benzin Prüfung Betrieb

11. 11. 40

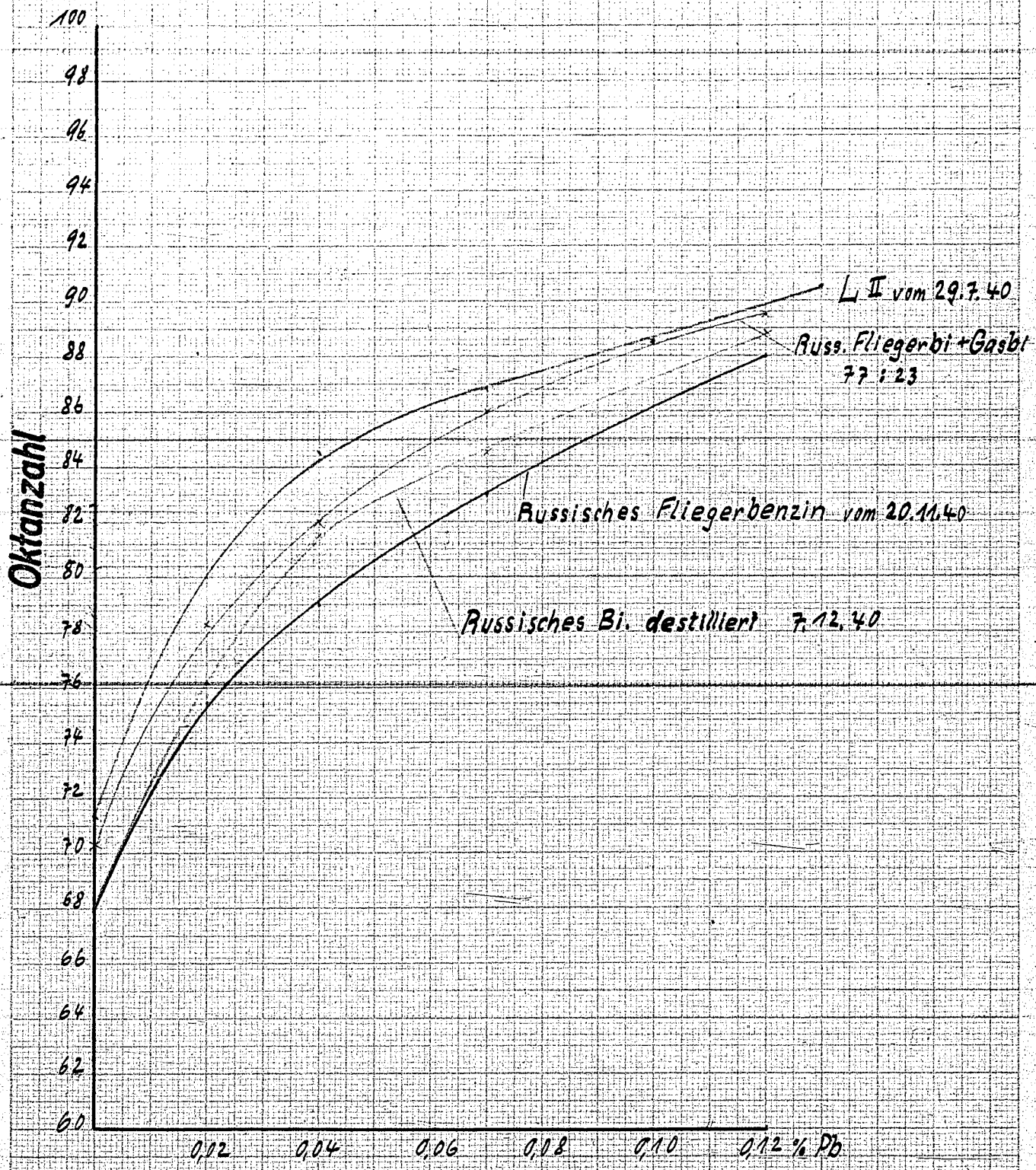
[Signature]

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

300 1/2 A 4 (210 x 297 mm)

000933

CFR-Motor-Meth.



L II vom 29.7.40

Russ. Fliegerbi + Gasbi
77:23

Russisches Fliegerbenzin vom 20.11.40

Russisches Bi. destilliert 7.12.40

Octanzahl

0.02 0.04 0.06 0.08 0.10 0.12 % Pb

22.11.40

[Signature]

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Benzin Prüfung Betrieb

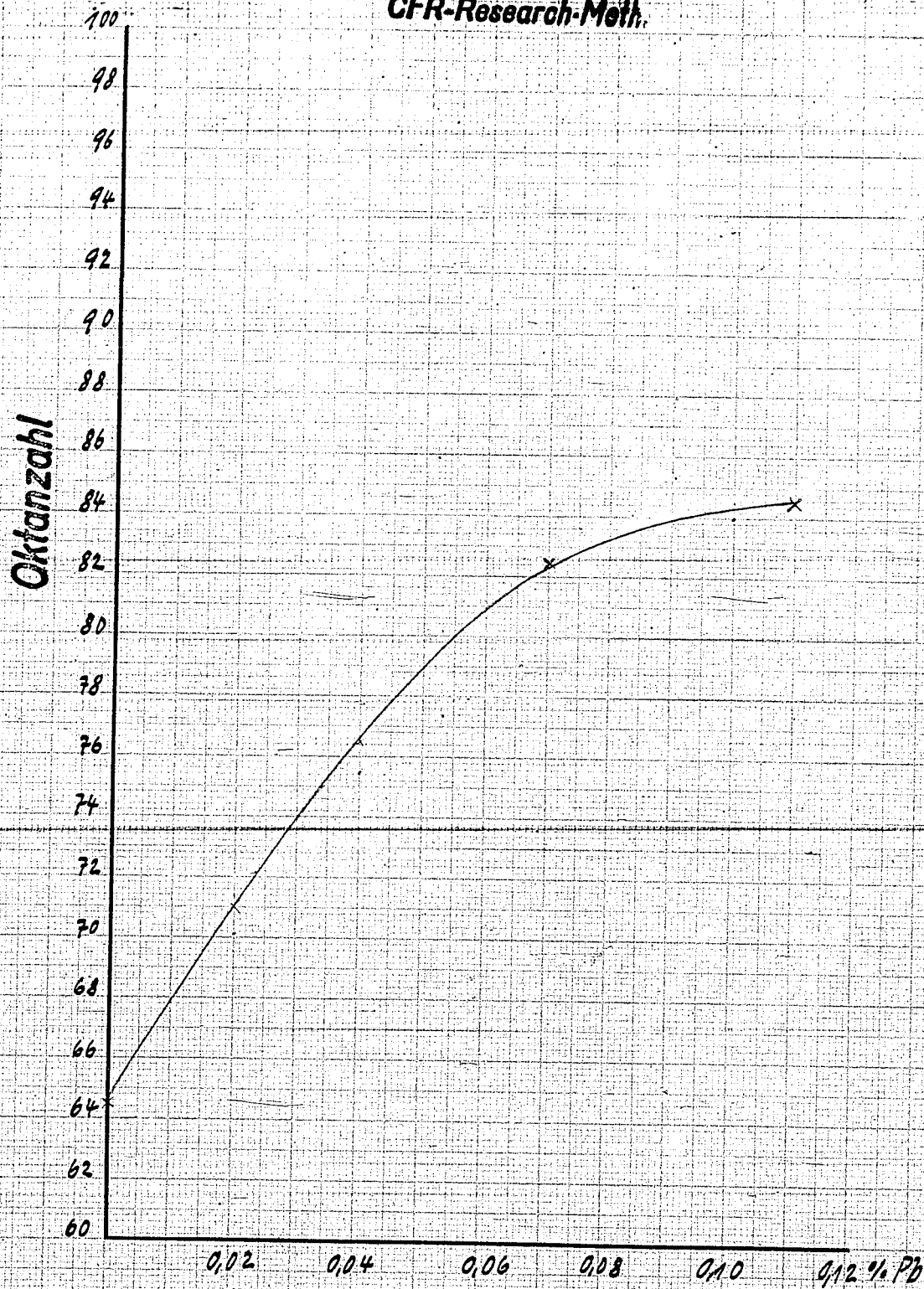
300.4- A4 (210 x 297 mm)

000934

Rumänisches Benzin + Pb.

vom 27. 11. 40

CFR-Research-Meth.



29. 11. 40

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

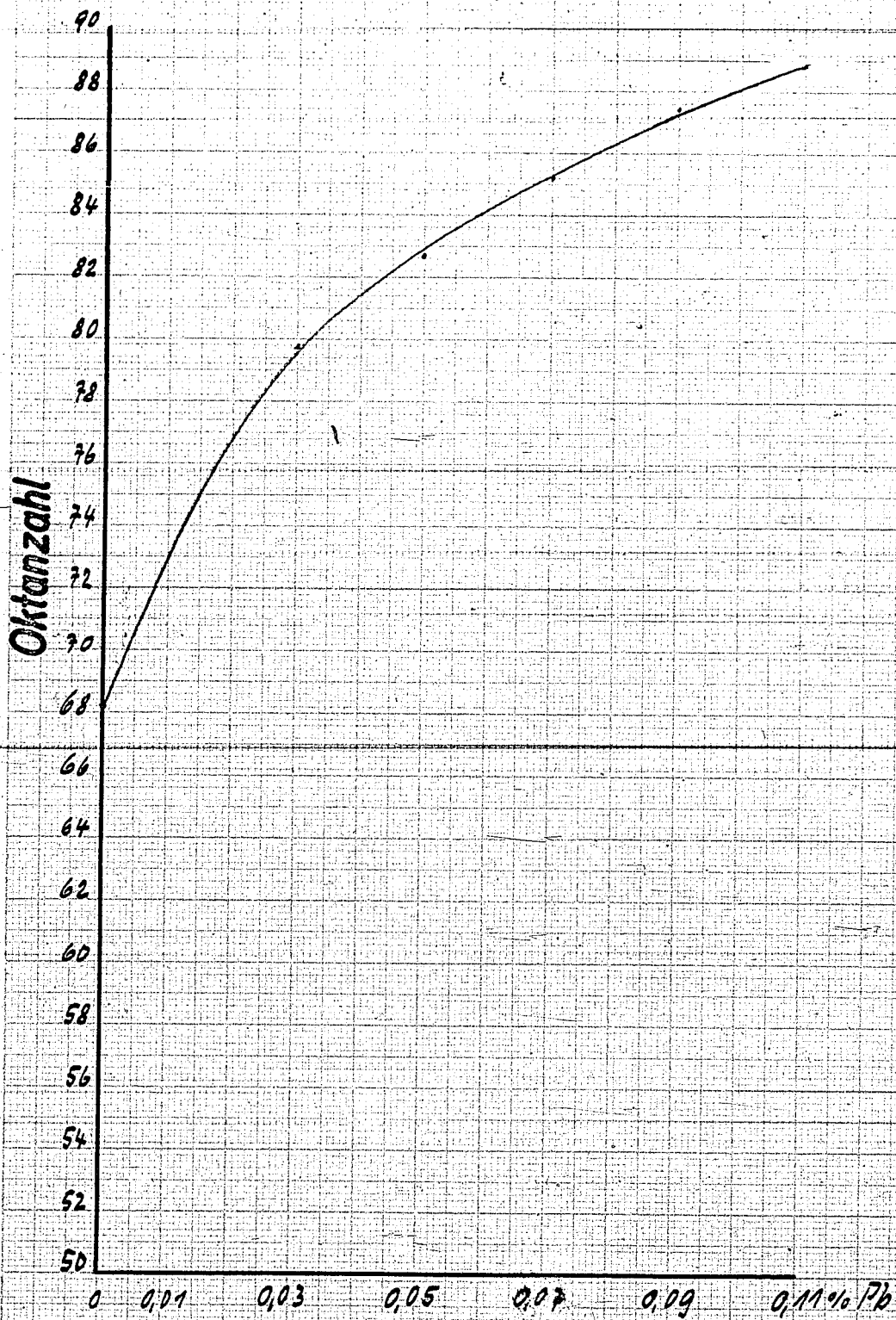
Strohecker

300 1/2 A4 (210 x 297 mm)

000935

Benzin von Böhlen + Pb.

vom 4. 12. 40
CFR-Motor-Meth.



17. 12. 40

Benzin Prüfung Betrieb

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

300 1/2 A4 (210 x 297 mm)

Farbe: gelblich
 Durchsichtigkeit: Klar

Sbg.: 39.°
 d/20° 15.° 0.701

Anlage: Röhren
 Produkt: Reinbenzin
vom 4. 12. 10.
 Datum: 18. 12. 10.

Kolben: Engler
000936

	T _o °C	T _u °C	T _o °C	cm ³	Vol. %
5 cm ³	53		50		2.5
15 "	58		56		10.0
25 "	63		75		19.0
35 "	68		86		25.0
45 "	73		100		48.0
55 "	78				
65 "	83				
75 "	88				
85 "	93				
95 "	99				

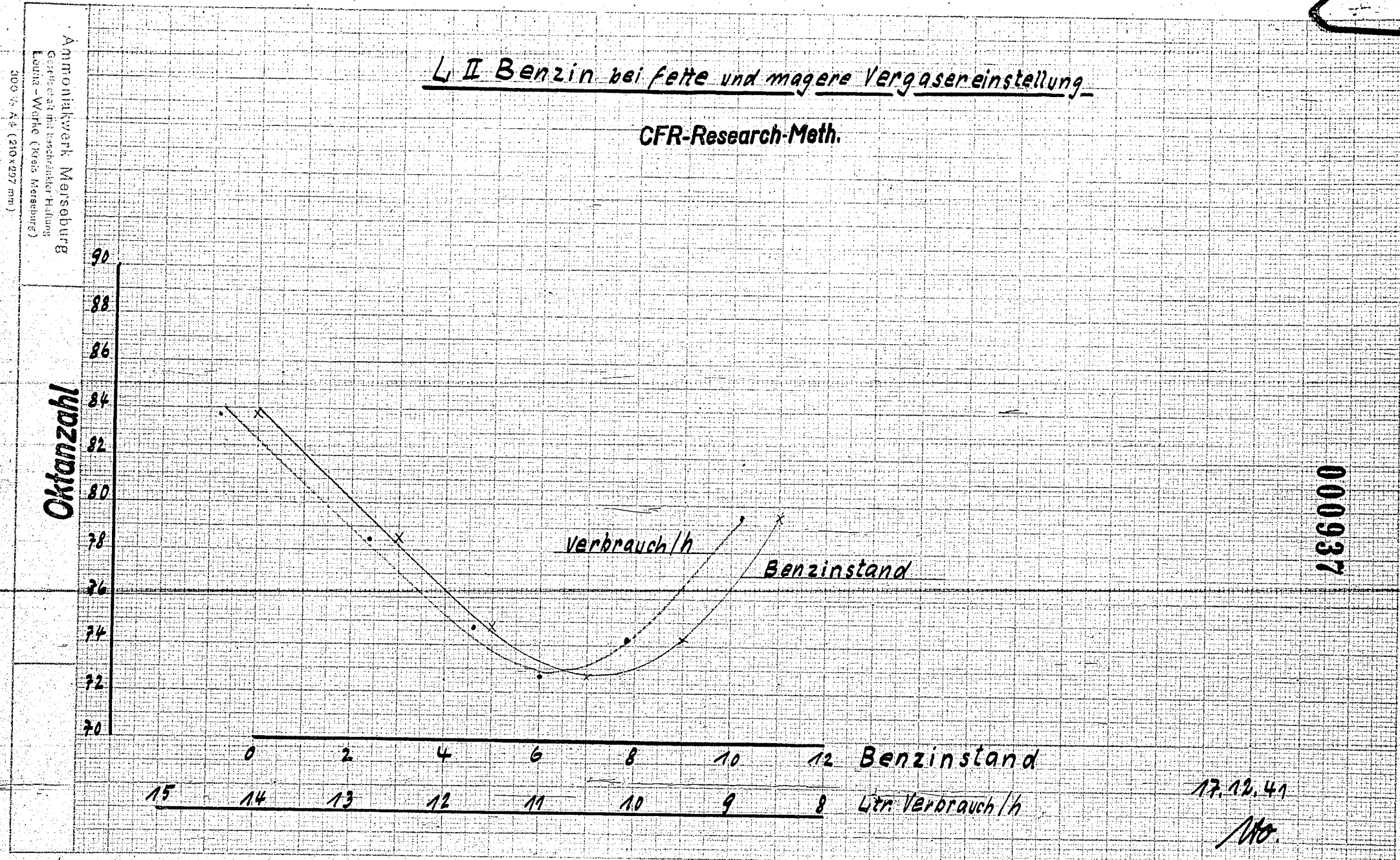
Vine

Destillation-Labor.
 Me 819

Rückst. 1.0
 Verlust 1.0

Li II Benzin bei fette und magere Vergasereinstellung

CFR-Research-Meth.



Ammoniakwerk Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kais. Messing)

300 7/8 A⁴ (210 x 227 mm)

000937

17.12.41
/110

000938

L. L. B.

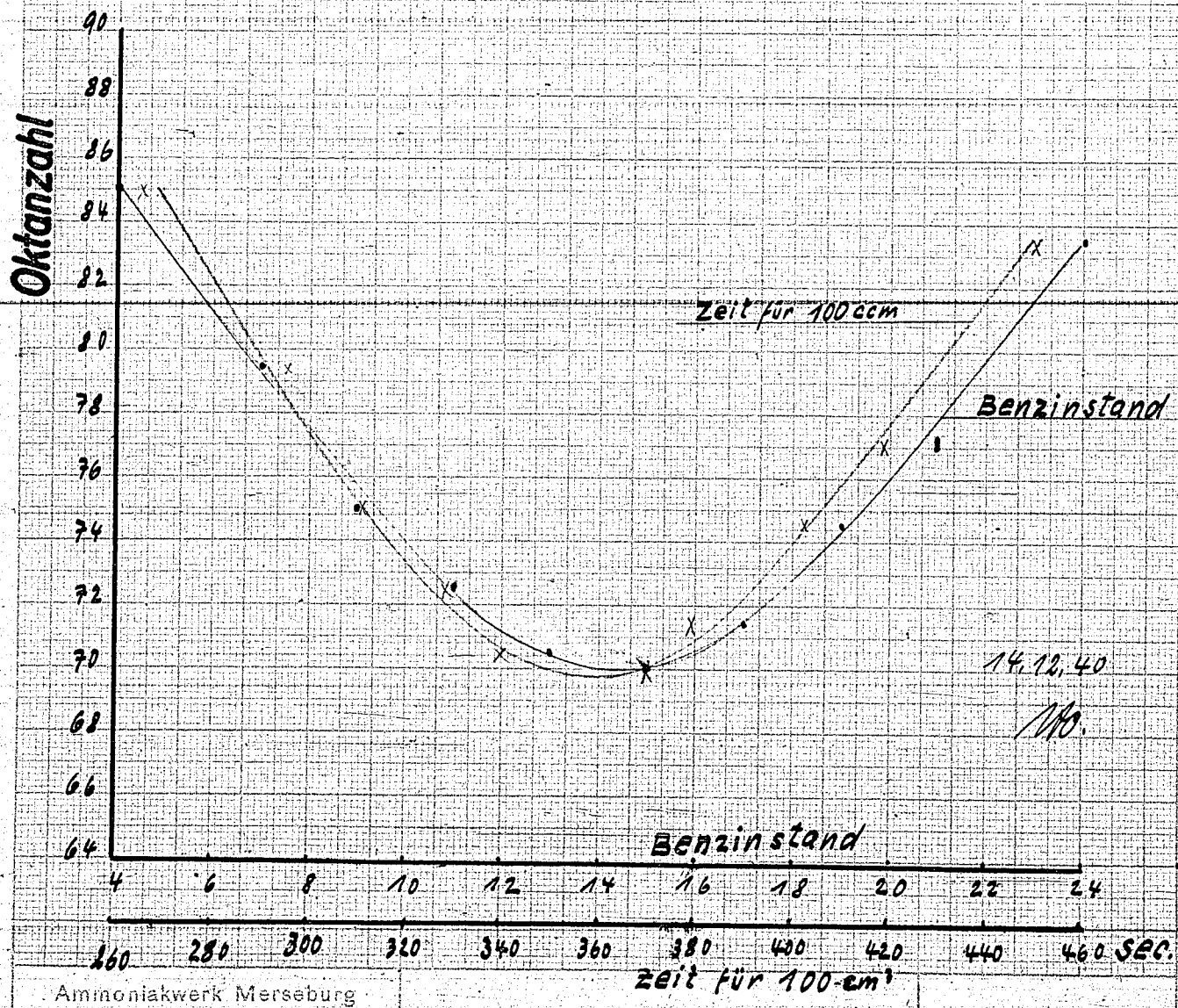
CFR-Research-Meth.

17.12.40

Bo. Standard	O. Z.	Rechnung für 100 cm ² min	sec	St. Bohr/h
0	83.7	4.09	250	1.44
3	78.5	4.41	281	1.28
5	74.8	5.18	308	1.17
7	72.7	5.27	327	1.10
9	74.3	5.55	355	1.015
11	79.5	7.46	466	0.77 0.89

000939

Oktan zahl von L II Bi. durch fette und magere
Vergasereinstellung.
CFR-Motor-Meth.



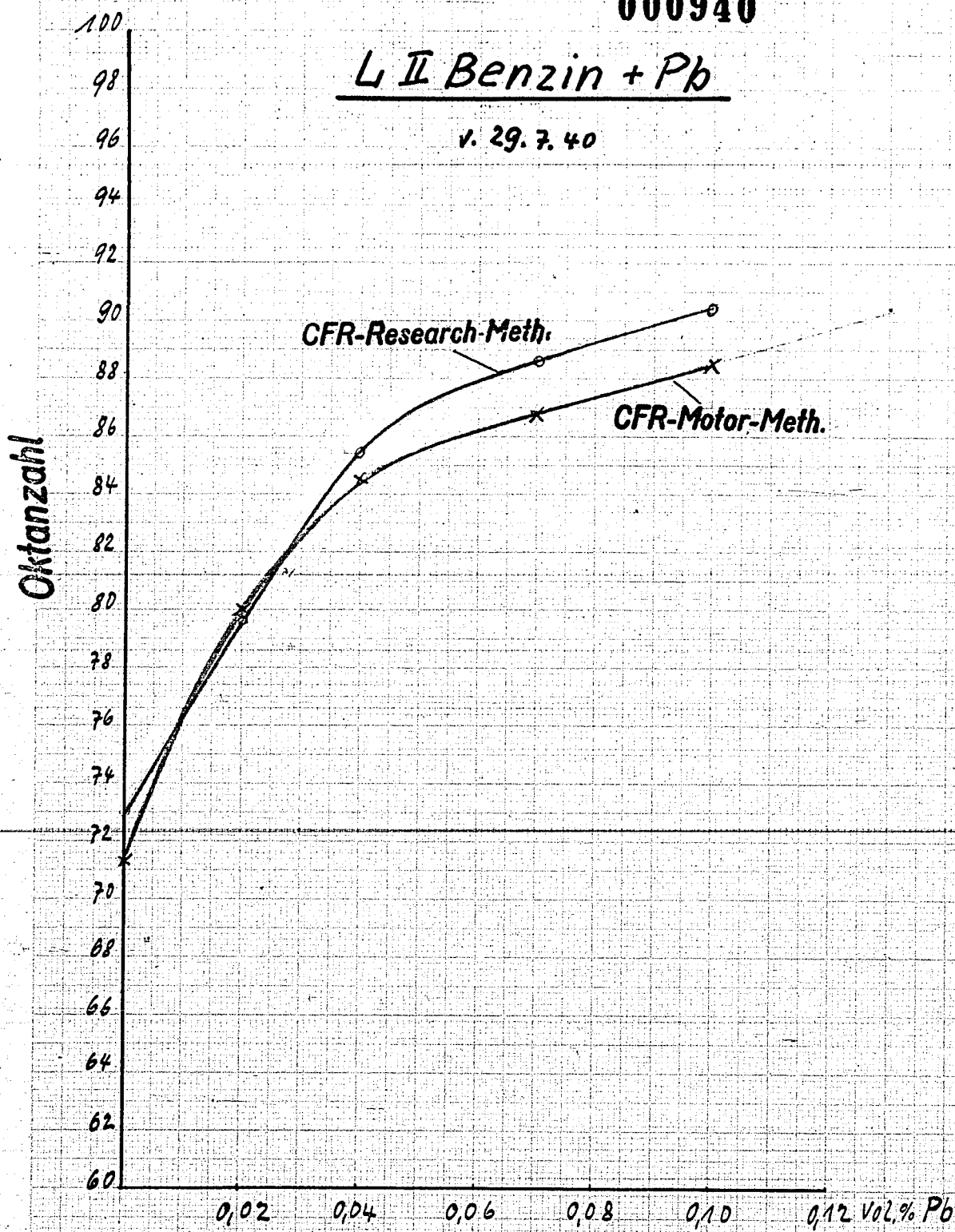
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

300 1/2 A4 (210 x 297 mm)

000940

L II Benzin + Pb

v. 29. 7. 40



Benzin Prüfung Betrieb

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leitna-Werke (Kreis Merseburg)

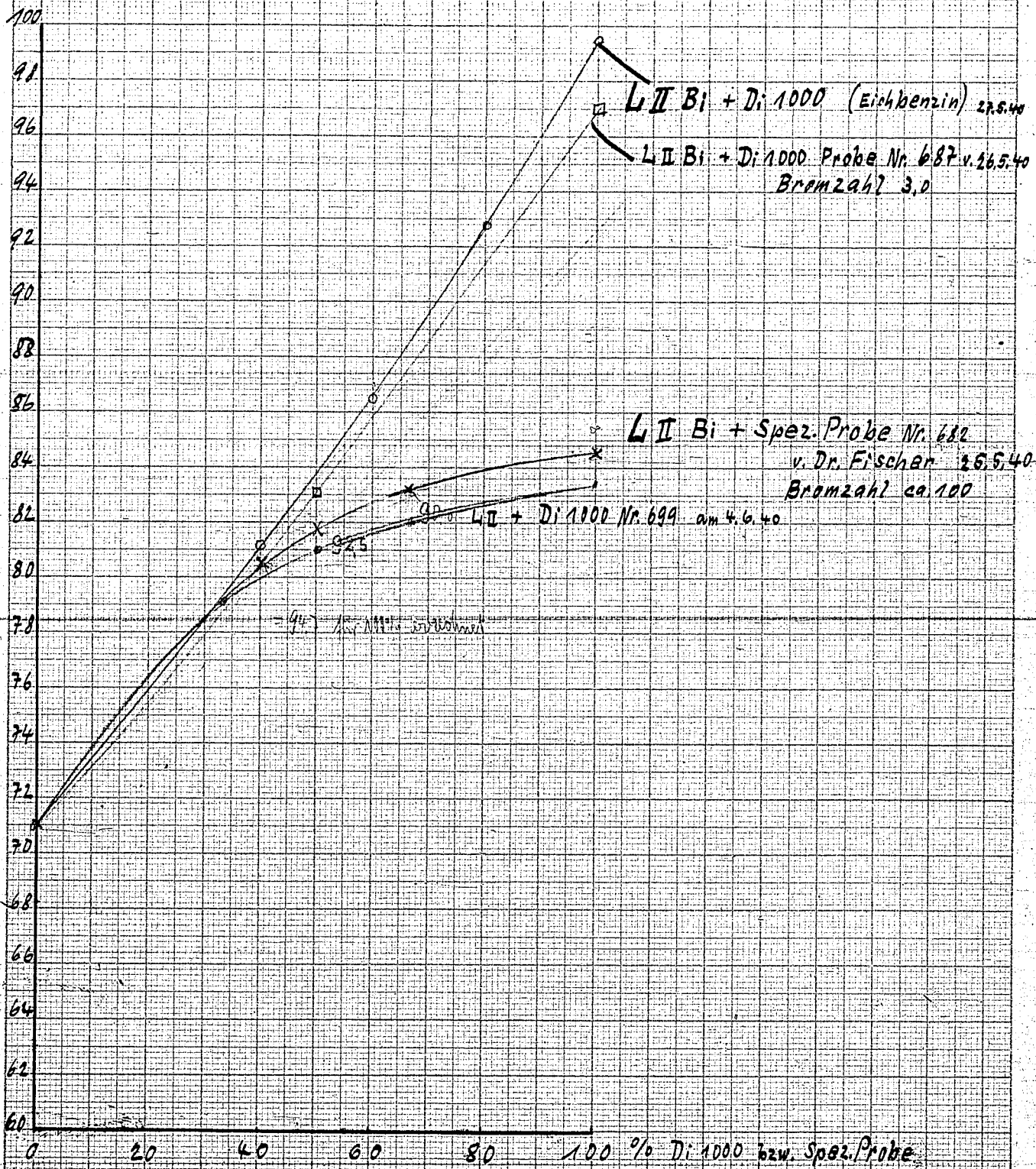
29. 7. 40

Handwritten signature

000941

CFR-Motor-Meth.

Oktanzahl



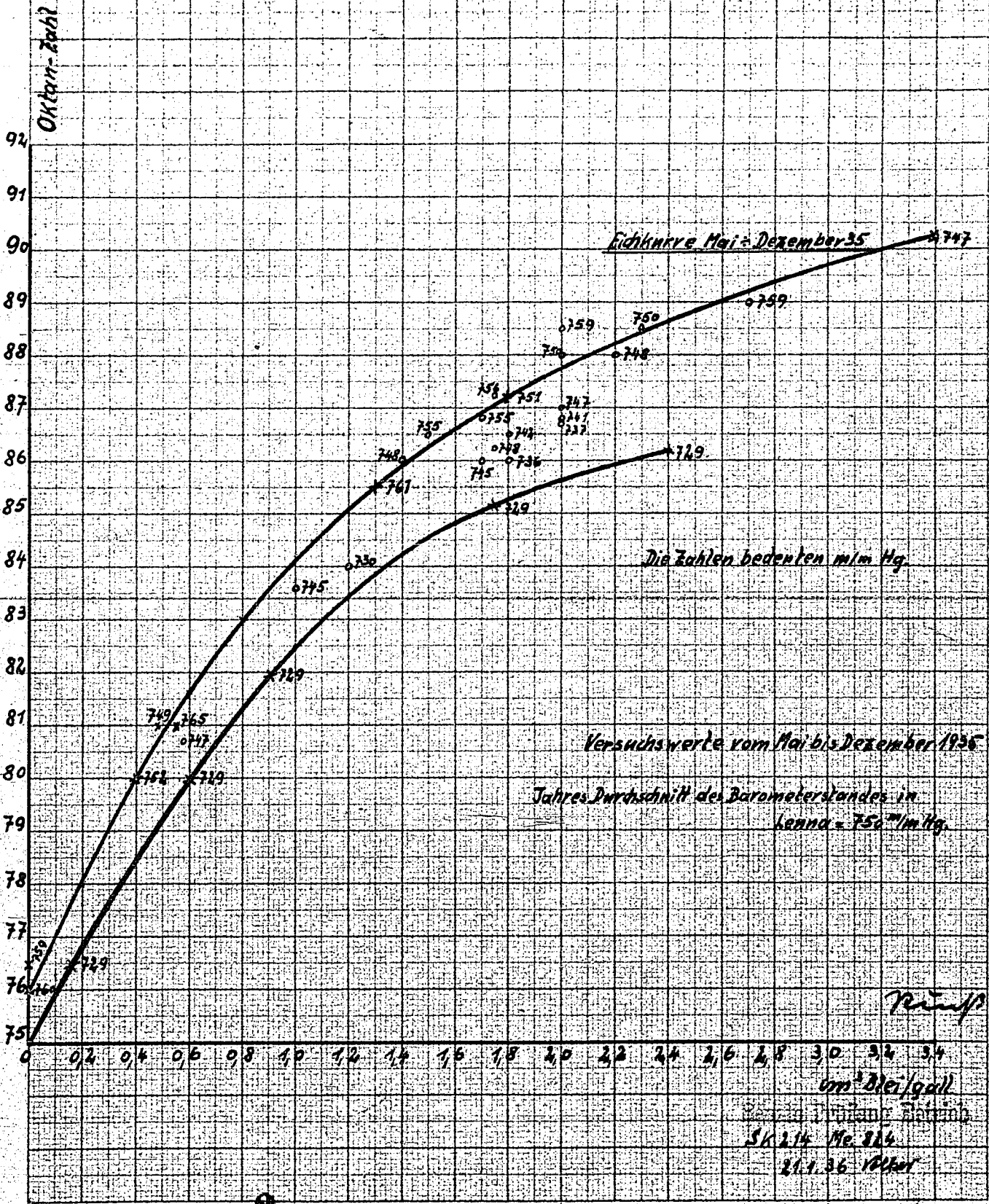
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

341 1/2 A4 (210x297 mm)

000942

Vergleichsbenzine C₈ + Bleitetraäthyl
geeicht gegen Iso-Oktan u. Normal-Heptan
in Abhängigkeit vom Barometerstand

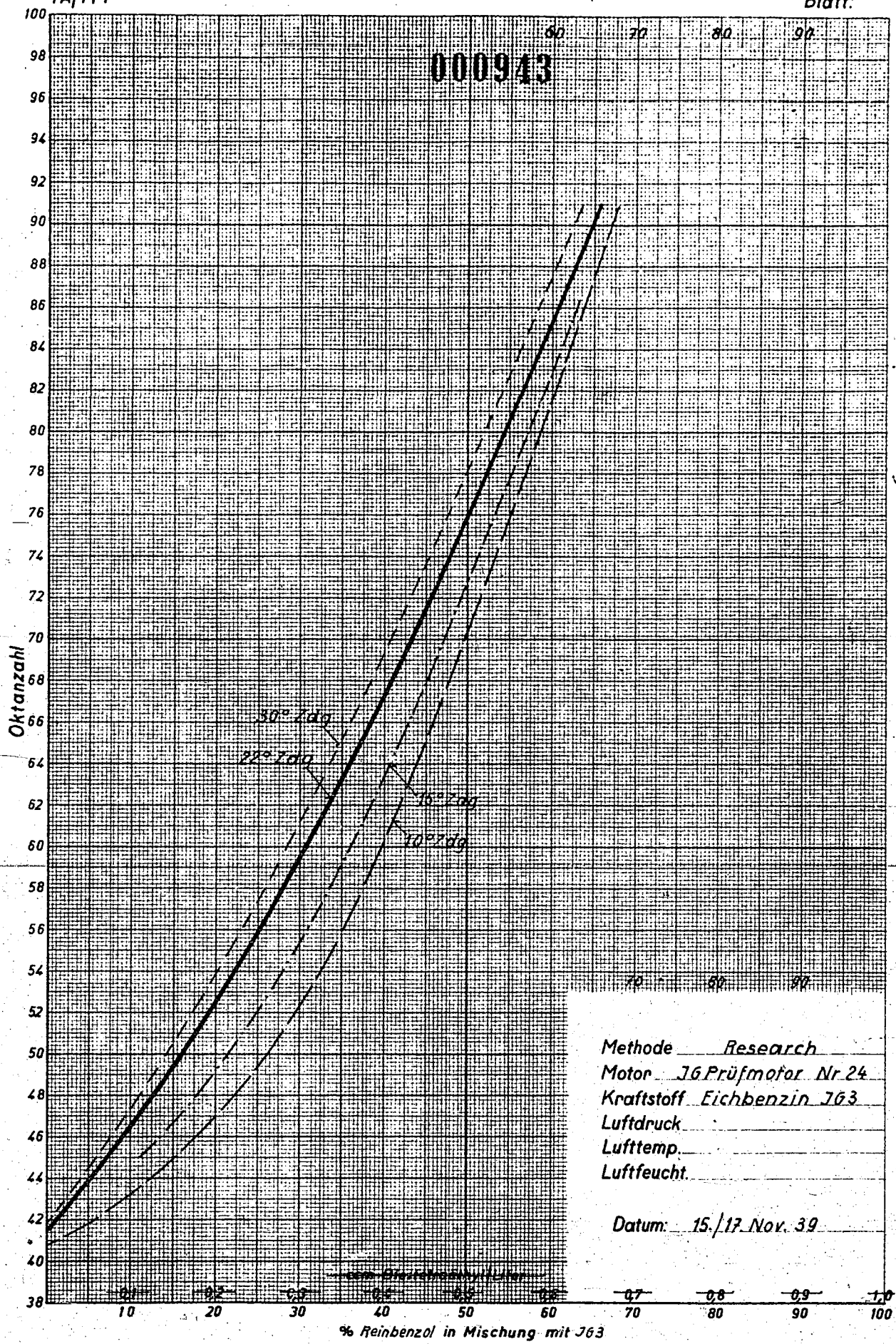
C.F.R. Motor Methode am C.F.R. Motor Lenna Nr. 389 4-34



TA/TPr

Blatt:

000943



J.G. LUDWIGSHAFEN
Technischer Prüfstand Op200

Klopffwertbestimmung
Eichbi/Reinbo bei versch. Vorzündung

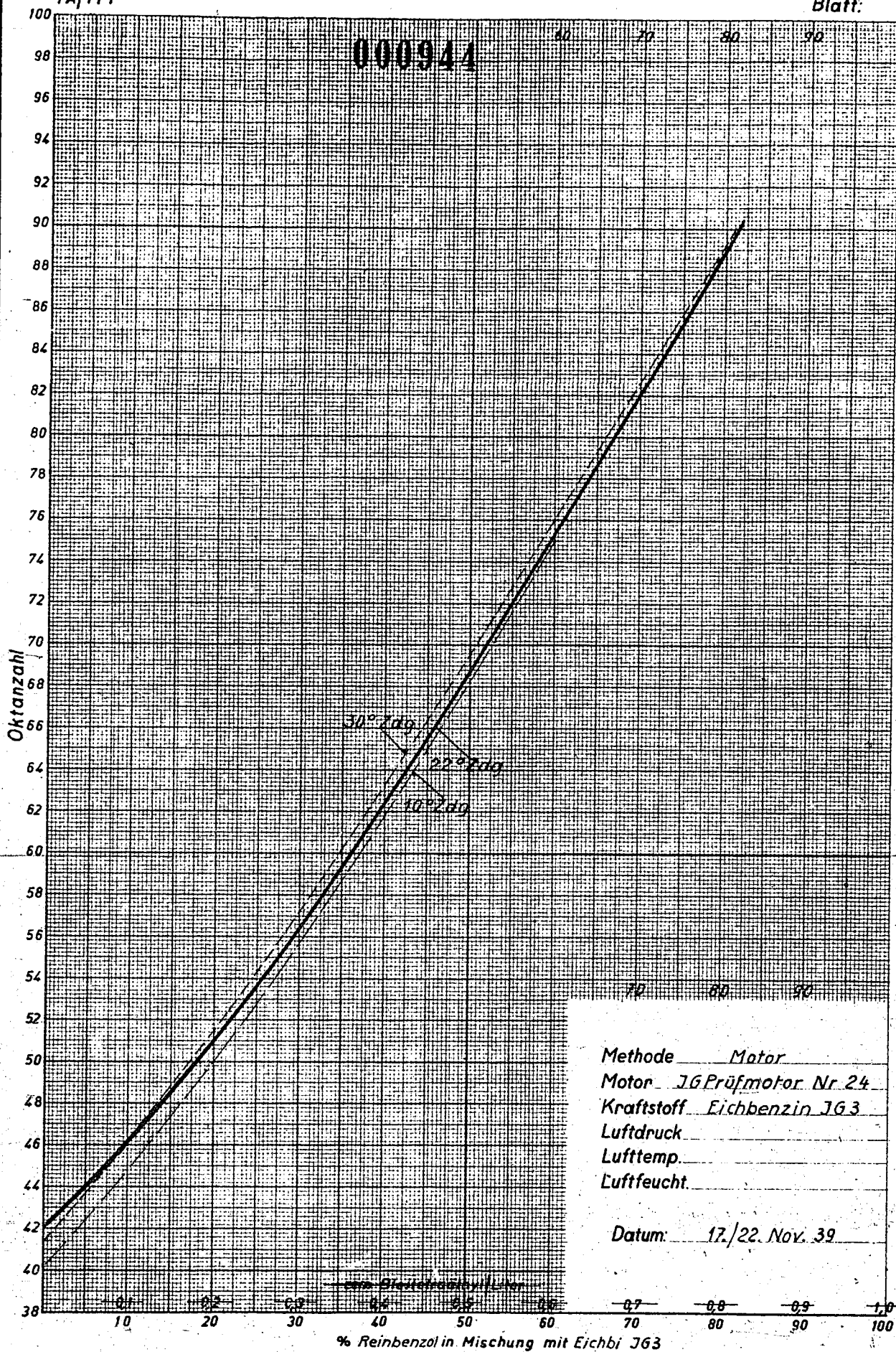
TPrS 581

30.11.39. *Sp.*

TA/TPr

Blatt:

000944



Methode Motor
 Motor J6 Prüfmotor Nr 24
 Kraftstoff Eichbenzin J63
 Luftdruck _____
 Lufttemp. _____
 Luftfeucht. _____

Datum: 17./22. Nov. 39

30. 11. 39 *Spe*

J.G. LUDWIGSHAFEN
Technischer Prüfstand Op200

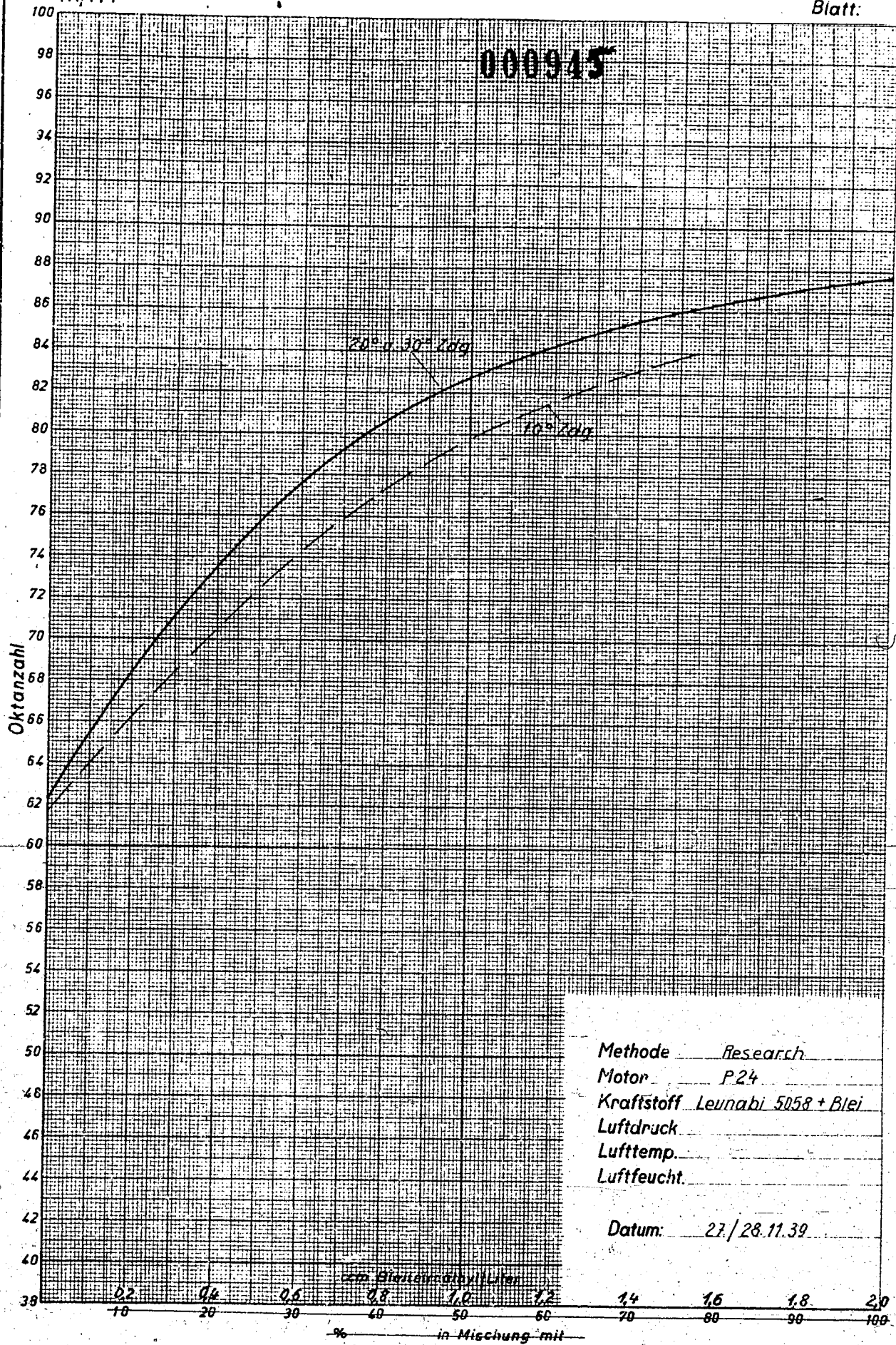
Klopffwertbestimmung
Eichbi/Reinbo. bei versch. Vorzündung

TPr S 582

TA/TPr

Blatt:

000945



Methode Research
 Motor P24
 Kraftstoff Leunabi 5058 + Blei
 Luftdruck _____
 Lufttemp. _____
 Luftfeucht. _____

Datum: 27./28.11.39

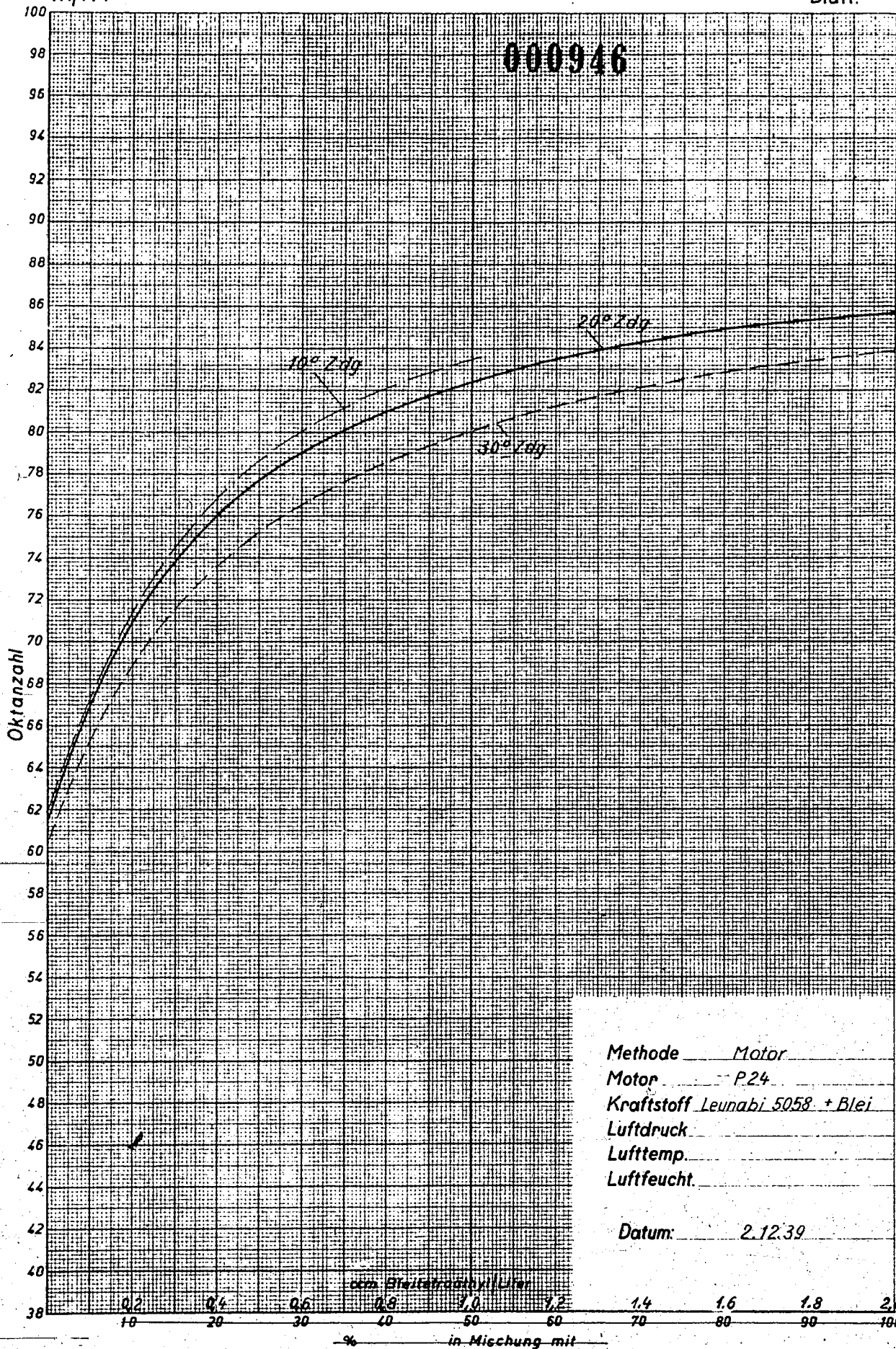
Leunabi 5058 - Br. 1099

24.6.40. *Jan*

TA/TPr

Blatt:

000946



Methode Motor
 Motor P.24
 Kraftstoff Leunabi 5058 + Blei
 Luftdruck _____
 Lufttemp. _____
 Luftfeucht. _____

Datum: 2.12.39

Leunabi 5058 - Br 1099

23.6.40. *Horn*

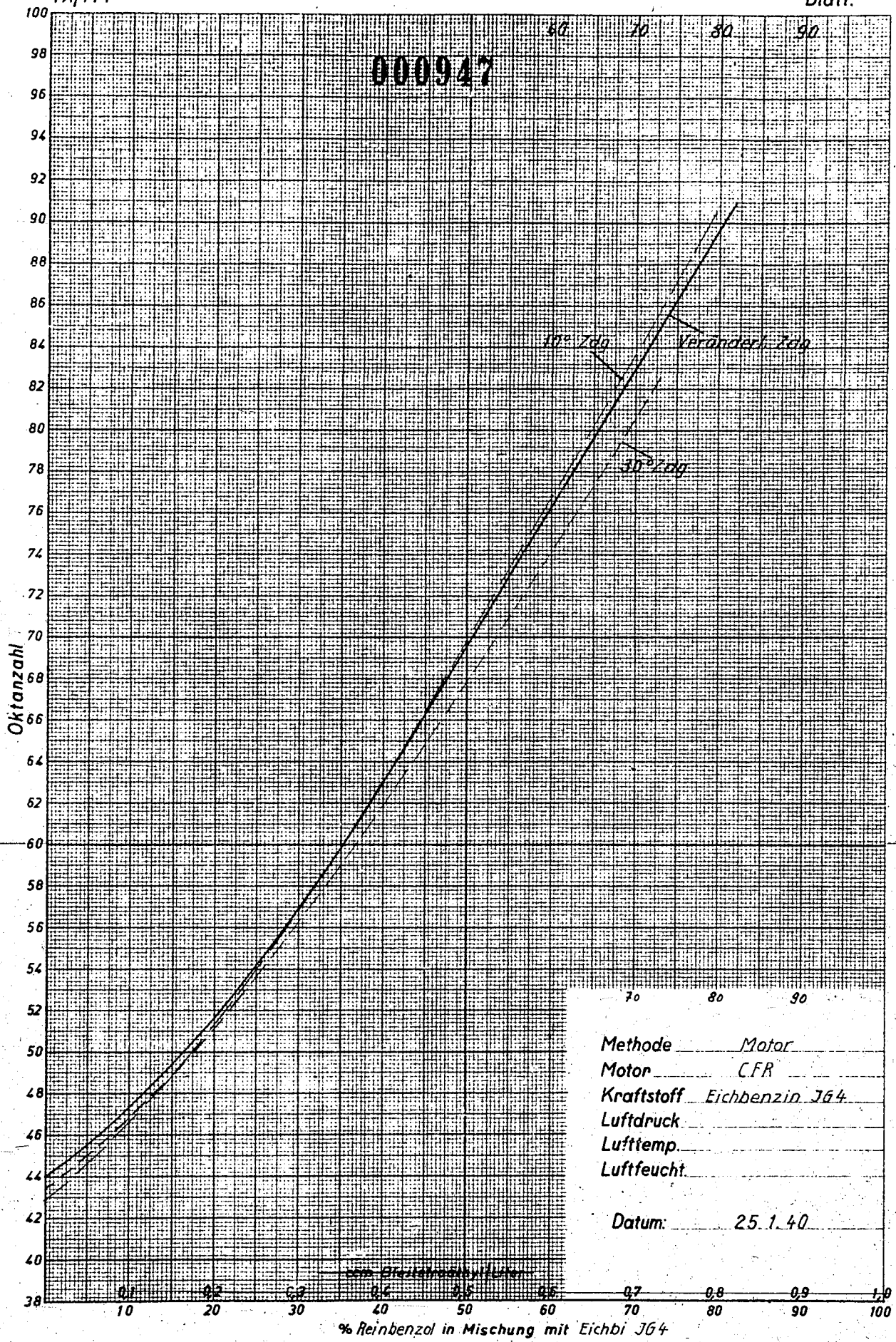
J.G. LUDWIGSHAFEN
Technischer Prüfstand Op 200

Klopffwertbestimmung
Leunabi + Blei bei versch. Vorzündung

TPr S 584

TA/TPr

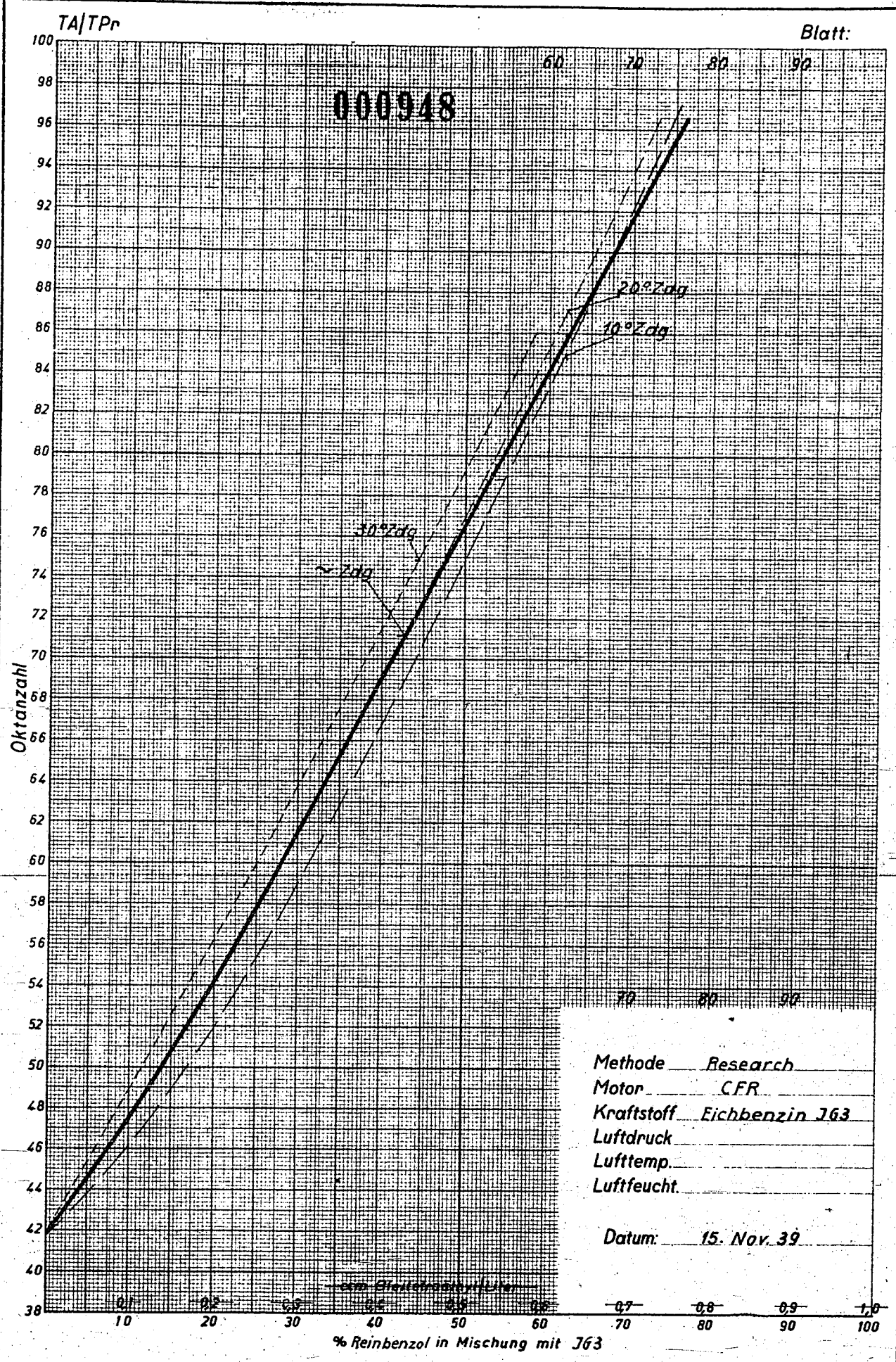
Blatt:



J.G. LUDWIGSHAFEN
Technischer Prüfstand Op 200

Klopfwertbestimmung
Eichbi./Reinbo. bei versch. Vorzündung

TPr S 578



Methode Research
 Motor CFR
 Kraftstoff Eichbenzin J63
 Luftdruck _____
 Lufttemp. _____
 Luftfeucht. _____

Datum: 15. Nov. 39

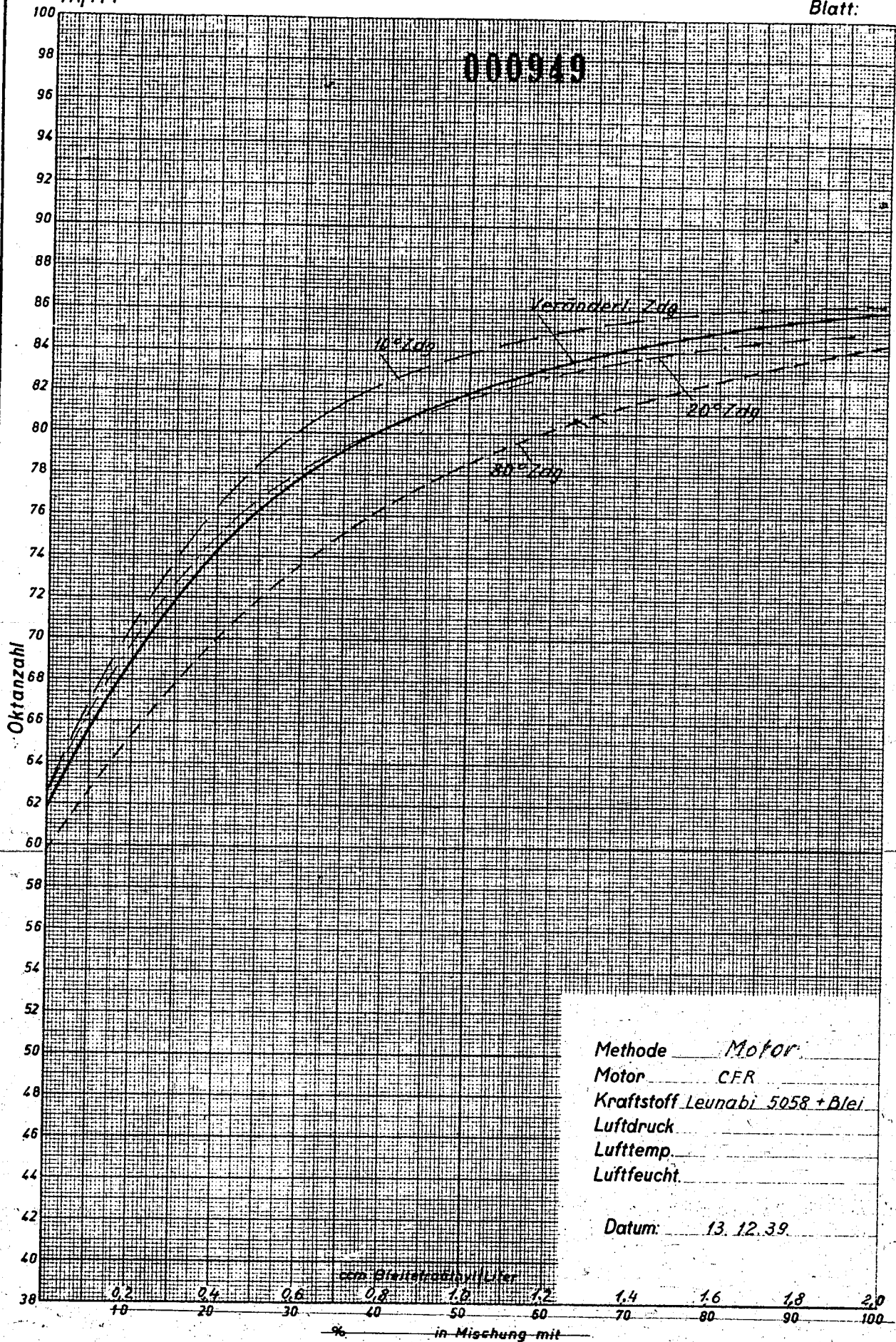
30.11.39. *Howe*

J.G. LUDWIGSHAFEN
 Technischer Prüfstand Op200

Klopfwertbestimmung
 Eichbi/Reinbo bei versch. Vorzündung

TPr S 577

000949



Methode Motor
 Motor CFR
 Kraftstoff Leunabi 5058 + Blei
 Luftdruck _____
 Lufttemp. _____
 Luftfeucht. _____

Datum: 13. 12. 39

Leunabi 5058 + Br 1099

24.6.40 *Spa*

J.G. LUDWIGSHAFEN
Technischer Prüfstand Op 200

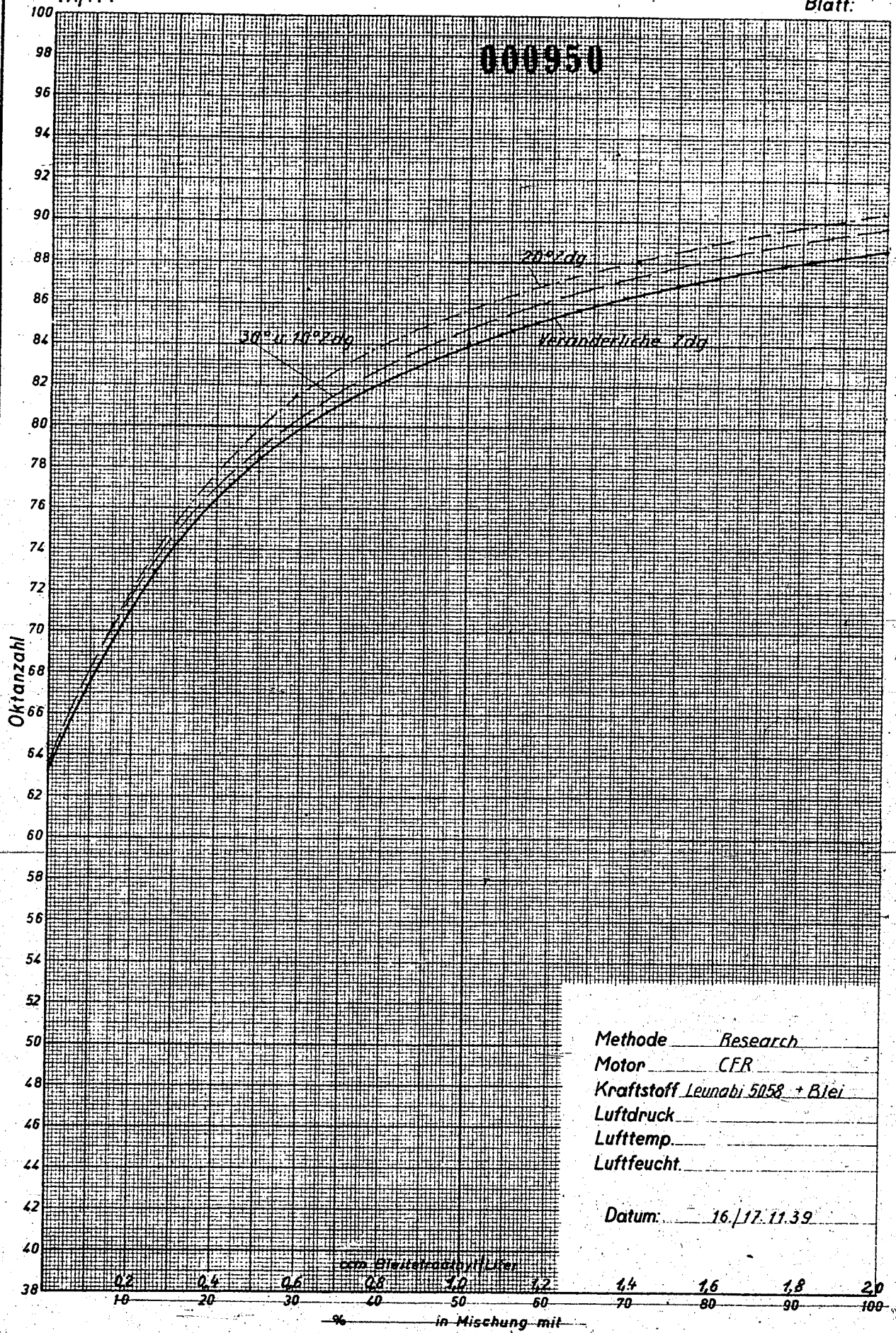
Klopfwertbestimmung
Leunabi 5058 + Blei bei versch. Vorzündung

TPr S 580

TA/TPr

Blatt:

000950



Methode Research
 Motor CFR
 Kraftstoff Leunabi 5058 + Blei
 Luftdruck _____
 Lufttemp. _____
 Luftfeucht. _____

Datum: 16./17.11.39

Leunabi 5058 + Br 1099

24.6.40. *Sperin*

J.G. LUDWIGSHAFEN
Technischer Prüfstand Op200

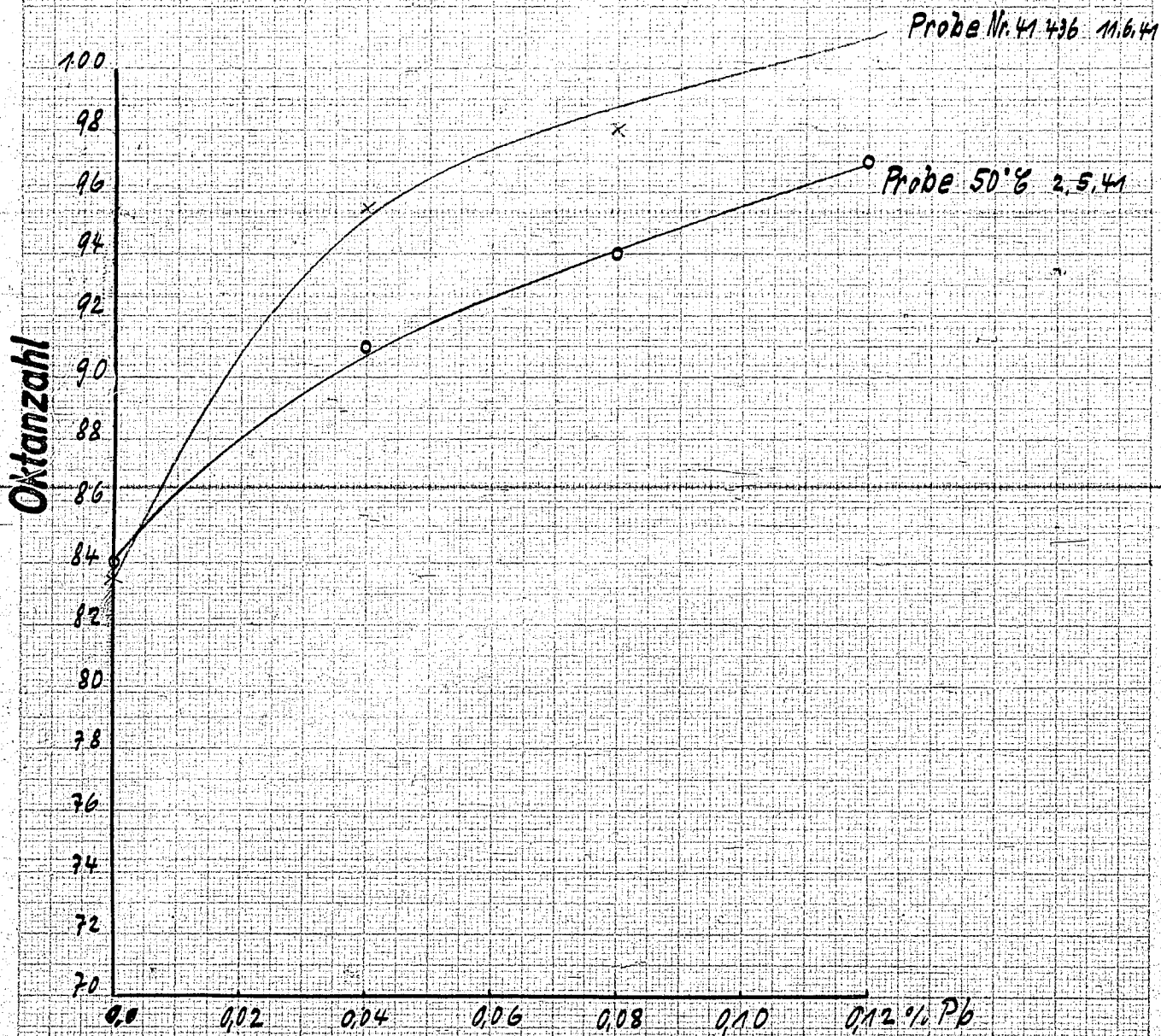
Klopfwertbestimmung
Leunabi 5058 + Blei bei versch. Vorzündung

TPrS 579

000951

Probe 50% von Dr. Bemann Me907

CFR-Motor-Meth.



2.5.41
Ammoniak

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leina-Werke (Kreis Merseburg)

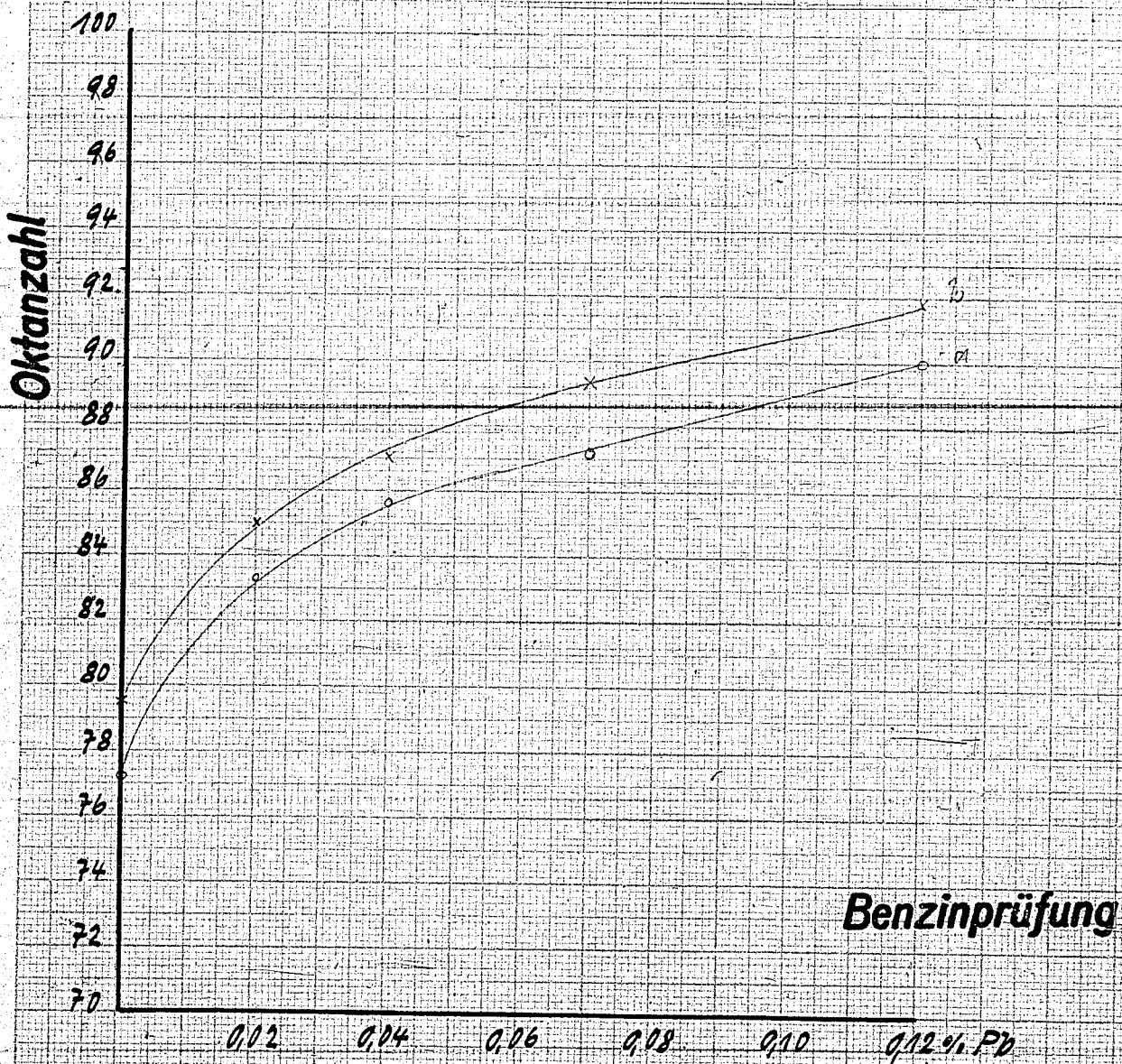
303 1/2 A4 (210x297 mm)

000952

CFR-Motor-Meth.

a = Wifo-Benzin + Pb (CY 3.B)

b = Gemisch: 50% LII Bi.
30 " Toluol } + Pb
20 " Benzol }



Benzinprüfung

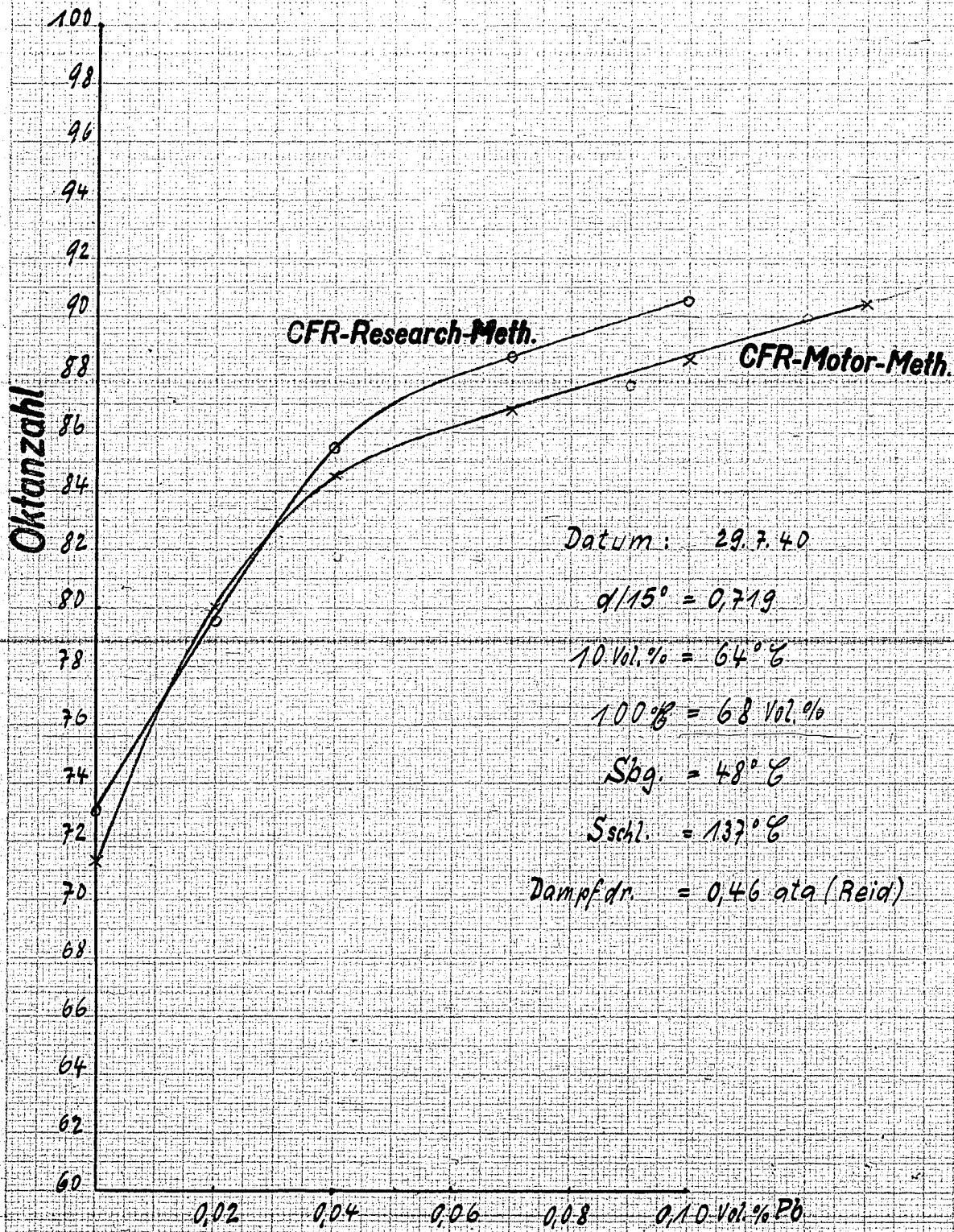
13.8.41

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

L II Benzin + Pb.

000953

E.M. vom 29.7.40



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

18.40 *R*
Benzin Prüfung Betrieb

Farbe: *hellblau*

Sbg.: *48°*

Anlage: *E. 772.*

Durchsichtigkeit: *klar*

d/20° *15 = 0.719*

Produkt: **Benzin II**

Kolben: Engler

000954

Datum: *29. 7. 40*

	T _o	T _u	T _o	cm ³	Vol. %
	°C	°C	°C		
5 cm ³	<i>61</i>		<i>50</i>		<i>0.5</i>
15 "	<i>67</i>		<i>64</i>		<i>10.0</i>
25 "	<i>72</i>		<i>65</i>		<i>29.0</i>
35 "	<i>78</i>		<i>100</i>		<i>68.0</i>
45 "	<i>84</i>	<i>146</i>	<i>119</i>		<i>90.0</i>
55 "	<i>92</i>		<i>125</i>		<i>93.5</i>
65 "	<i>98</i>		<i>137</i>		<i>98.0</i>
75 "	<i>105</i>				
85 "	<i>114</i>				
95 "	<i>129</i>				
Destillation-Labor.				Rückst.	<i>1.0</i>
Me 819				Verlust	<i>7.0</i>

Prüfung

Farbe: *gelblich*

Sbg.: *34°*

Anlage: *1 H.*

Durchsichtigkeit: *klar*

d/20° 15° *17.739*

Produkt: **Benzin T**

000955

Kolben: Engler

10

Datum: *26. Juli 1940*

Duplikat!

T _o	T _u	T _o	cm ³	Vol. % A. S. T. M.
°C	°C	°C		
5		57		5°
15		65		10°
25		75		18°
35		100		30°
45		125		44°
55		157		57°
65		157		64°
75				
85				
95				

*Stempel ist nicht
0.64 cm*

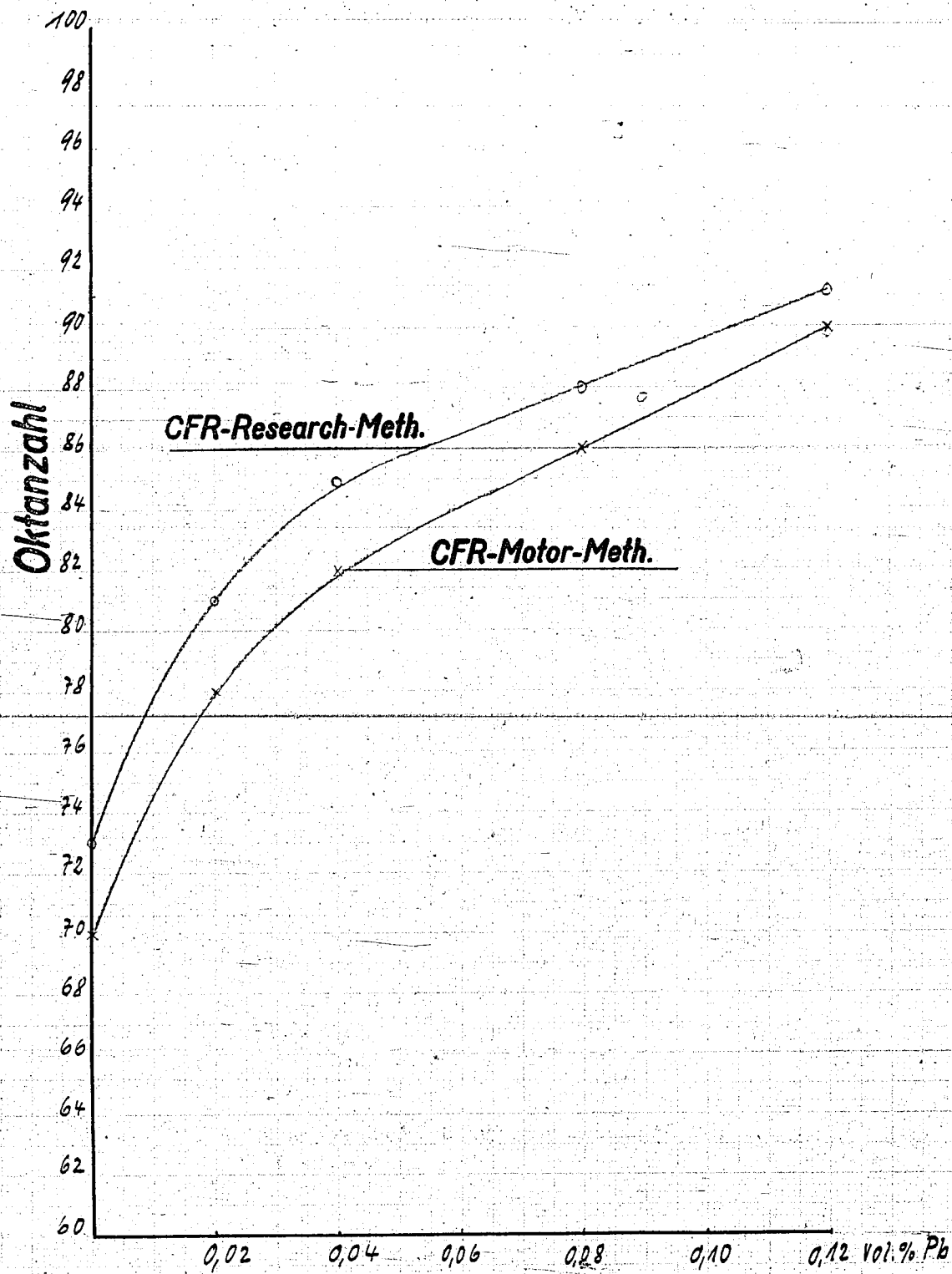
Destillation-Labor.
Me 819

Rückst. *1.2*
Verlust *1.2*

000956

Rumänisches Benzin + Pb

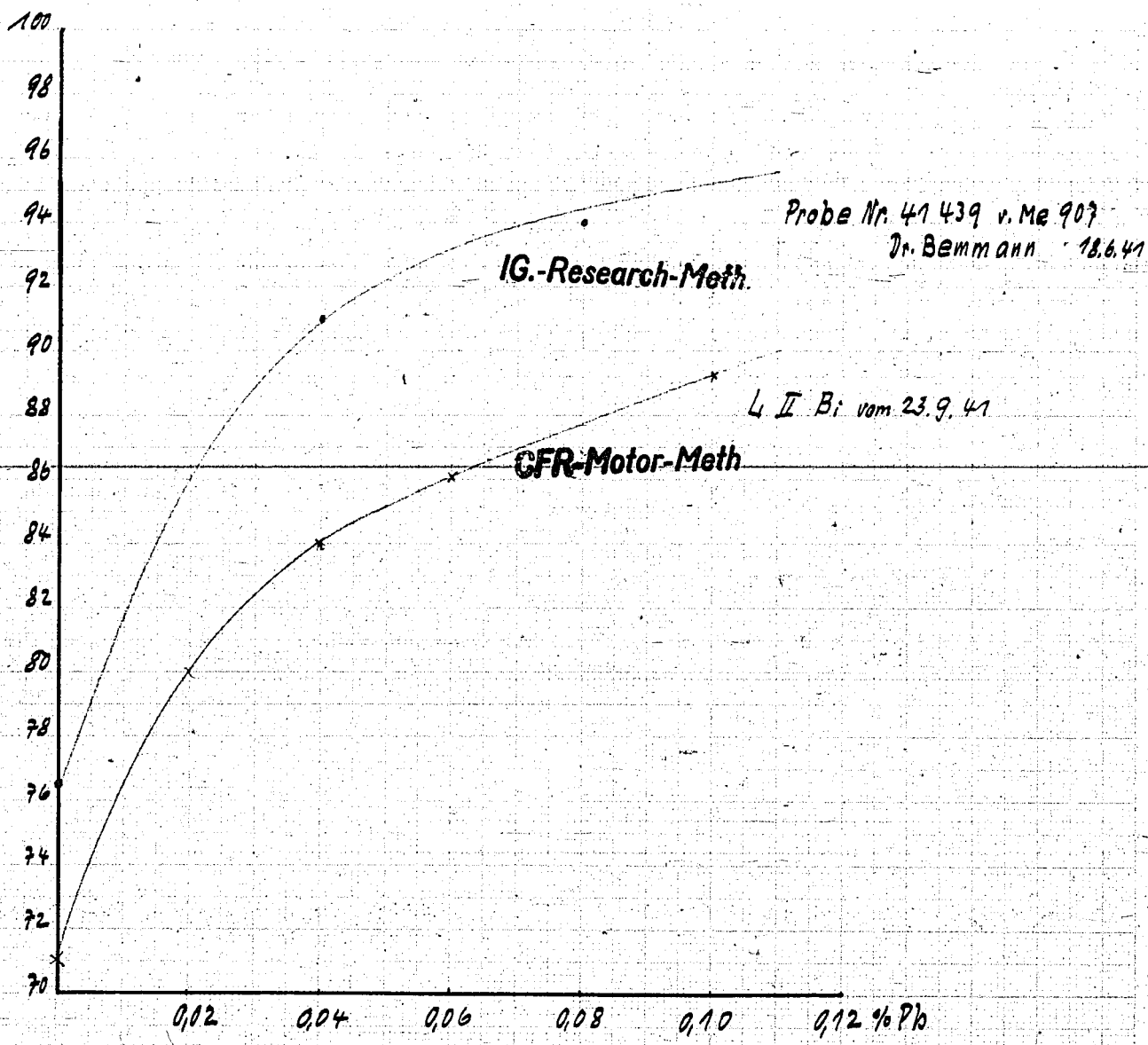
Fass Nr. 87008 vom 1. 9. 40



Ammoniakwerk Merseburg
Gruppe für die chemische Industrie
Leuna-Merseburg, Krefeld

3. 9. 40 *M. Wehner*
Benzin Prüfung Betrieb

000957

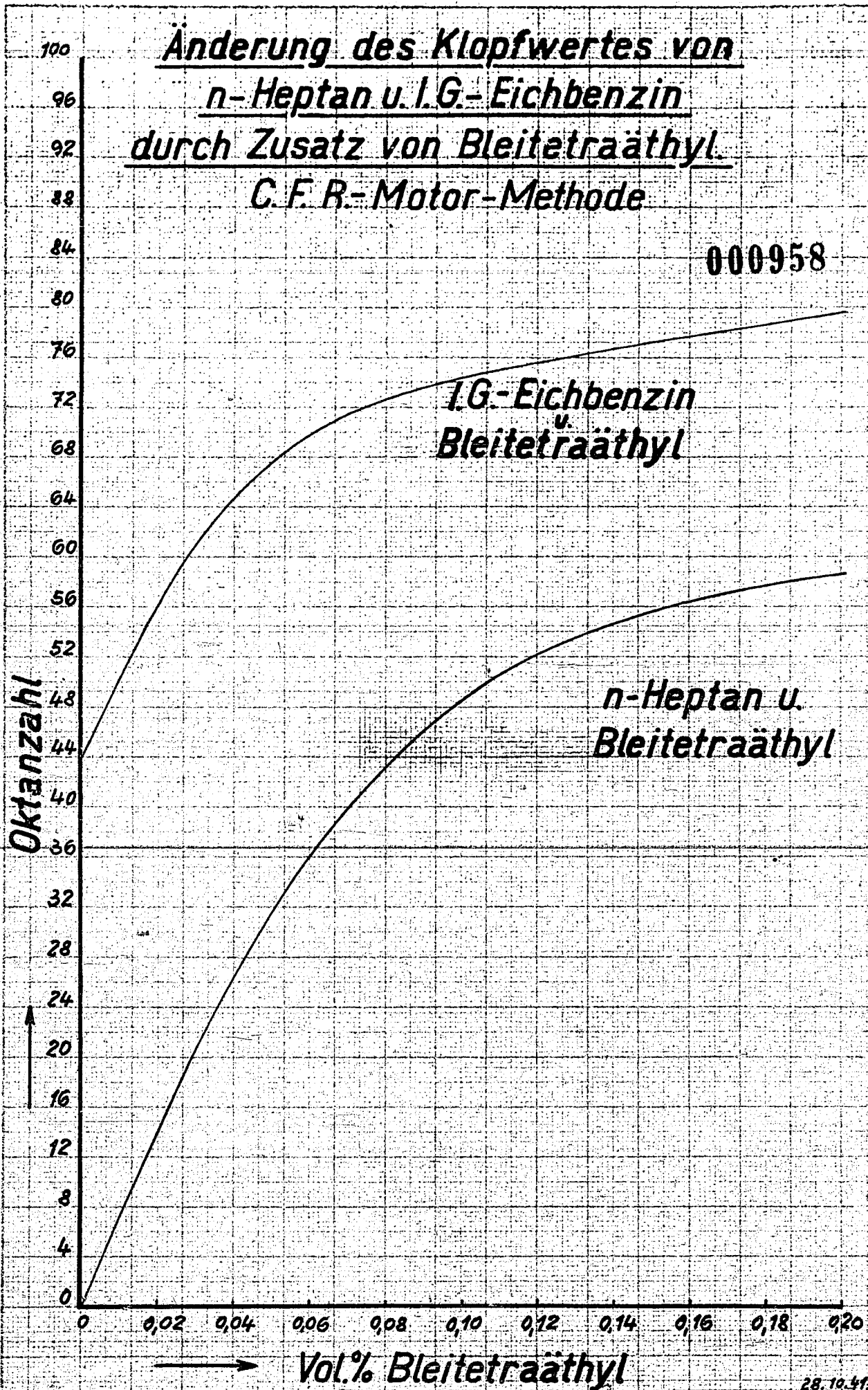


Ammoniakwerk Morsburg
Gesellschaft für chemische Industrie
Lehrstuhl für Wasser (Kunststoffwerk)

500 mg A 4 (210 x 297 mm)

Aenderung des Klopfwertes von
n-Heptan u. I.G.-Eichbenzin
durch Zusatz von Bleitetraäthyl.
 C.F.R.-Motor-Methode

000958



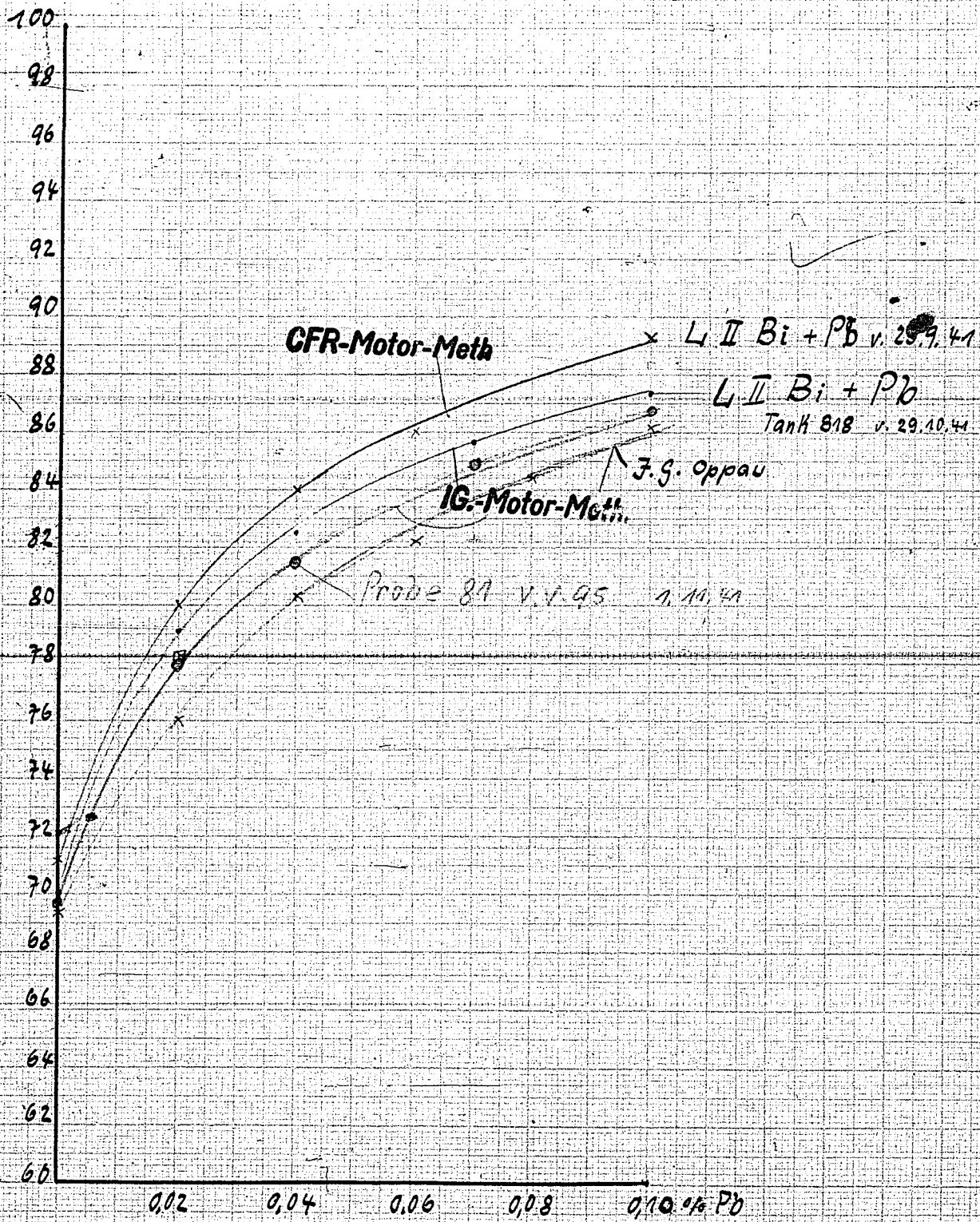
Ammoniakwerk Merseburg
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Tech. Büro Nr. 824

28.10.41. Hm.

Nr. 625.

000959



70.5.40

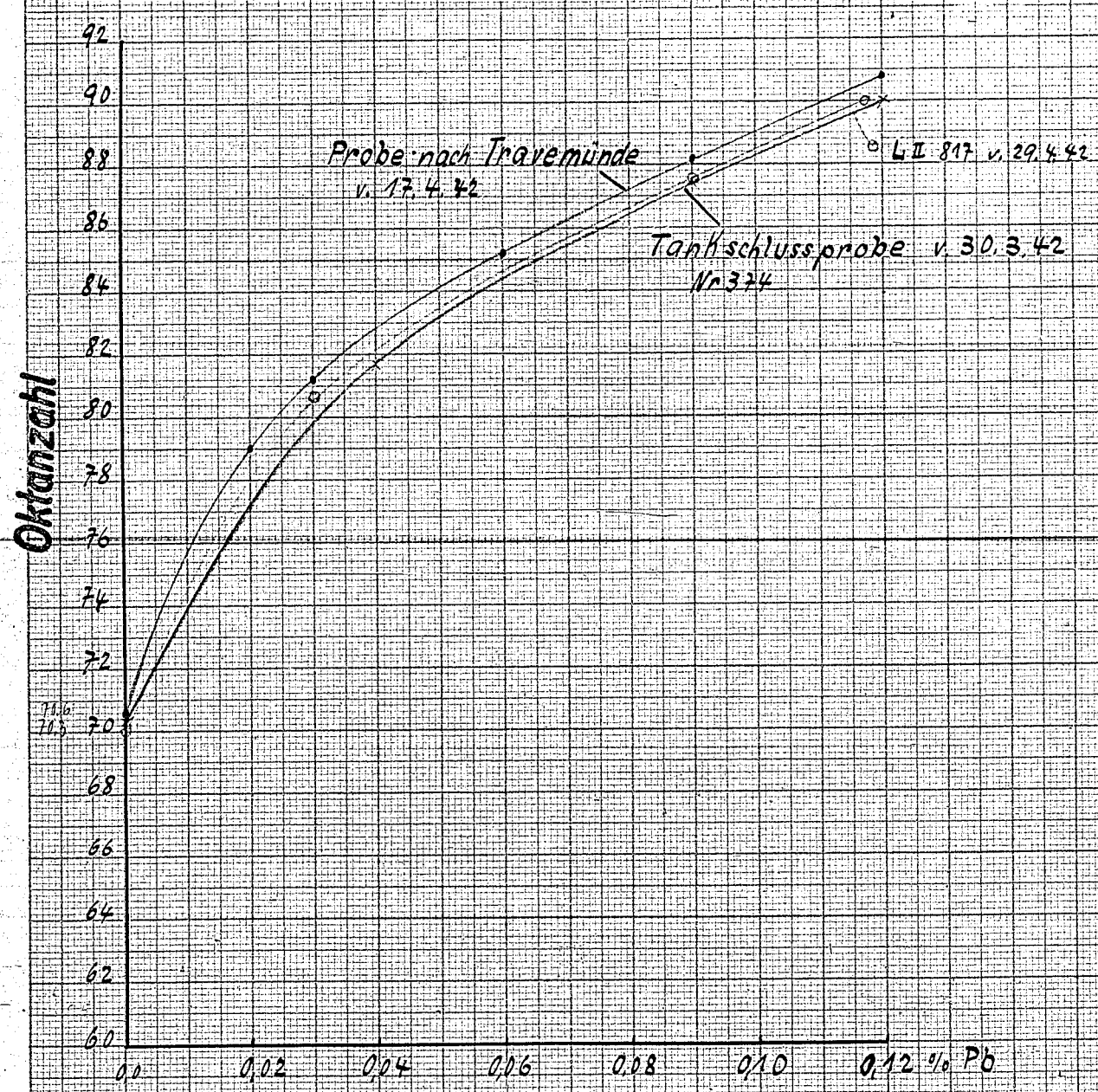
9803

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

300 1/2 A-A (210 x 297 mm)

000960

L II Benzin + Pb



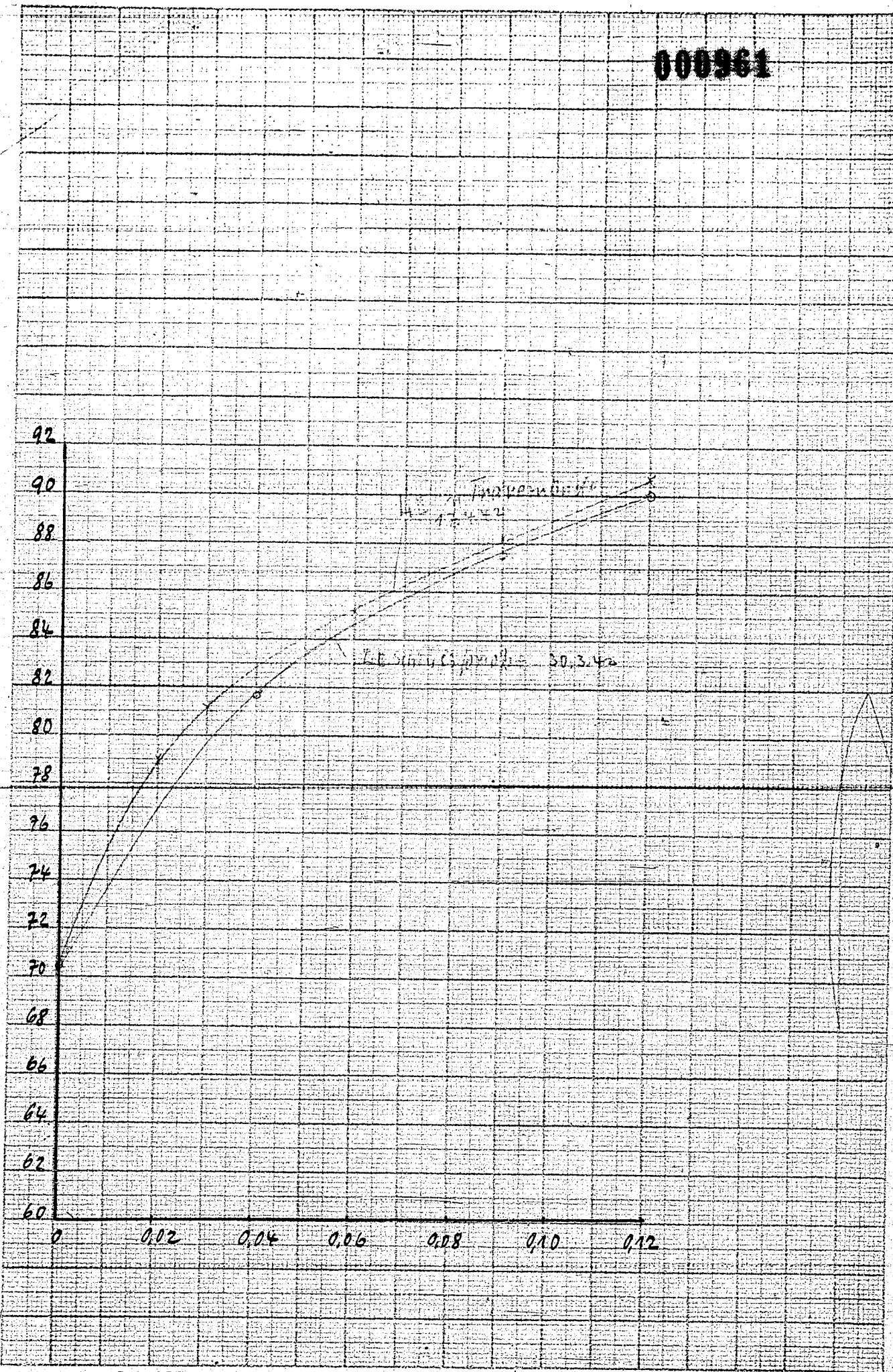
Benzinprüfung

17.4.42

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Worwick

000961



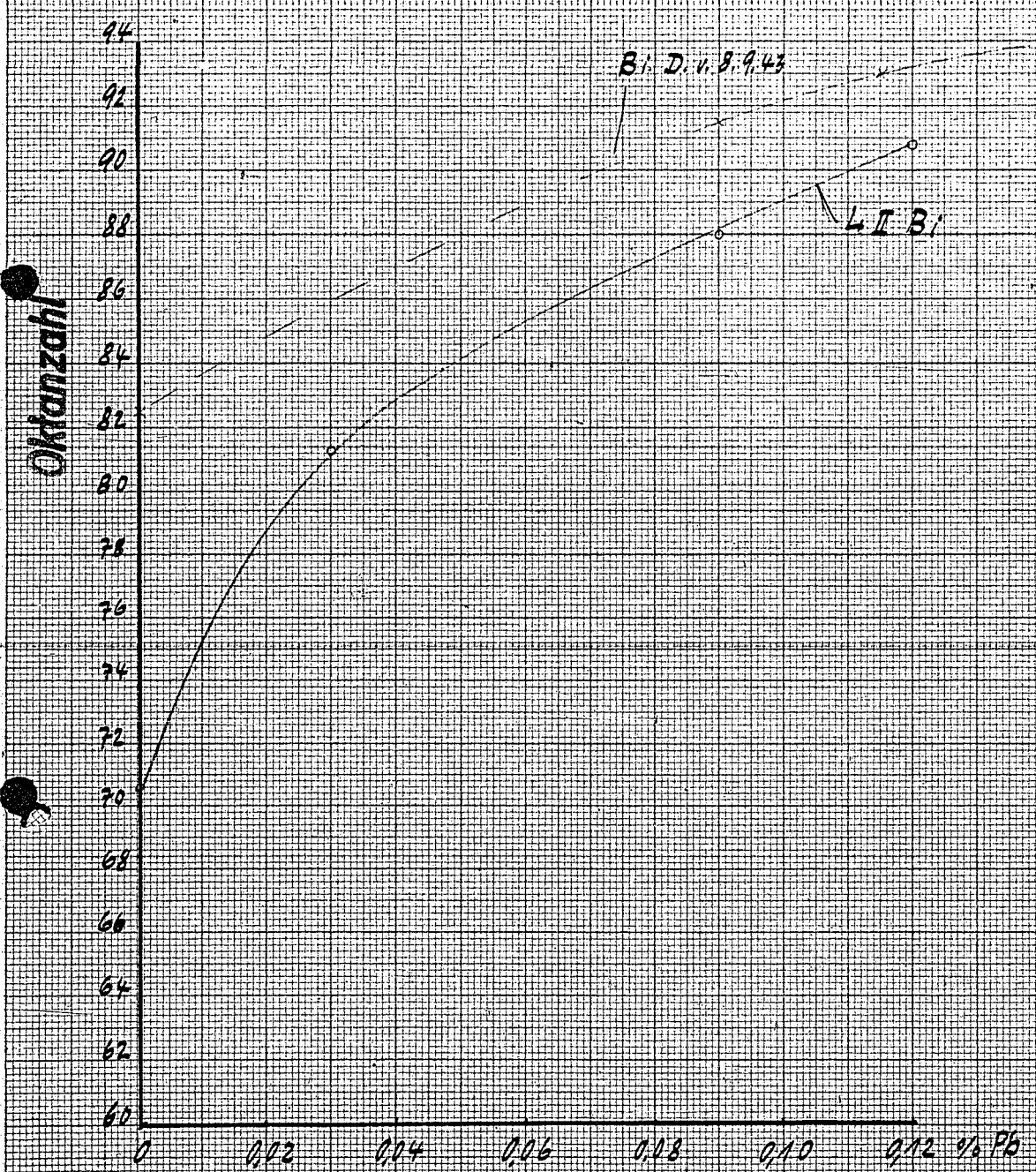
No. 33211: 28x45 cm.

000962

L.II Benzin Schlussprobe 380

vom 11. 5. 42

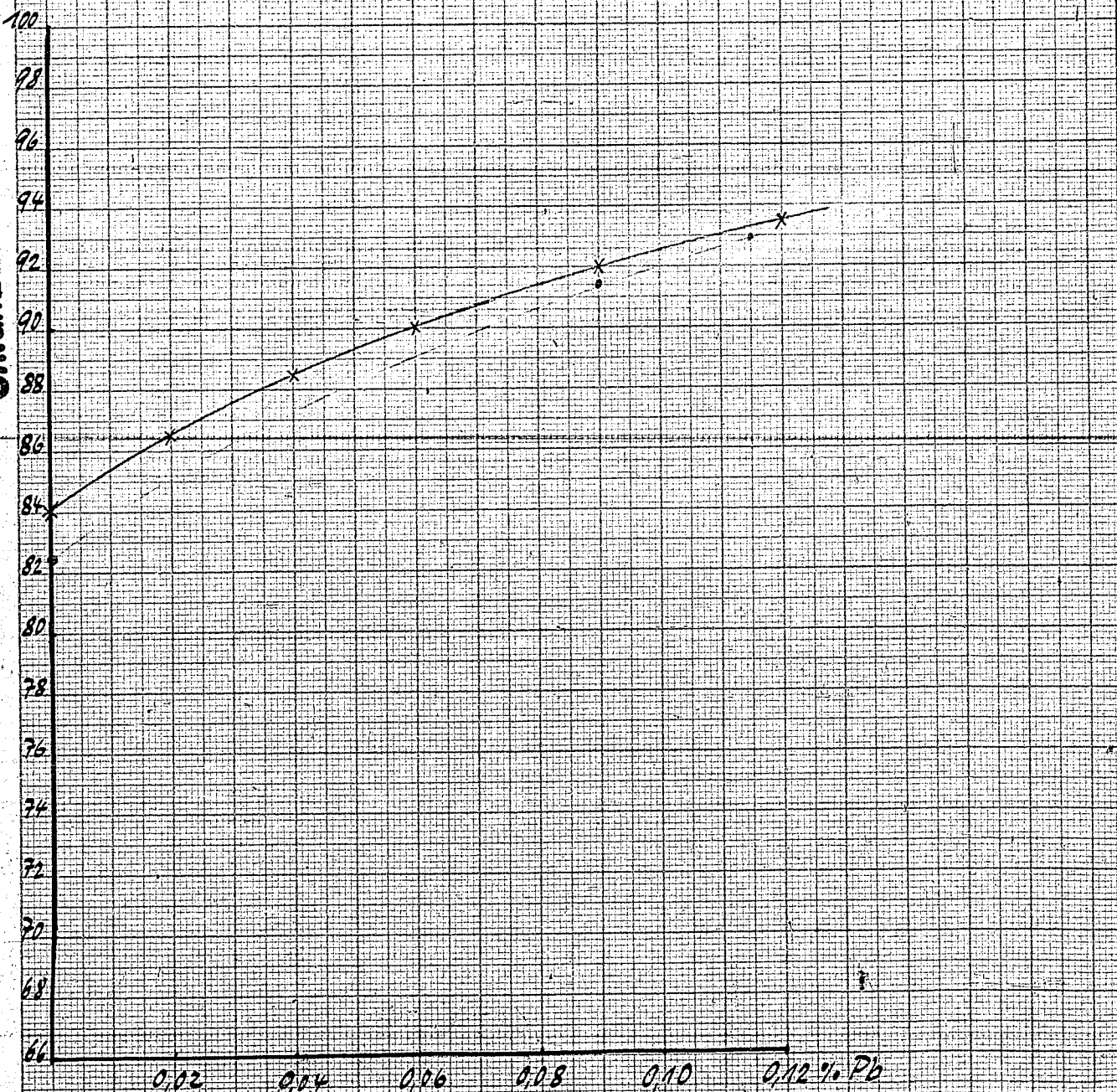
CFR-Motor-Meth



000963

D-Benzin vom 14.9.43 + Pb

Oktanzahl



Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

14.9.43

M. W. W.

000964

3979

30/4.02

(C) Synthetic

Lube

Oil

V. v. J. Goss

H.

000965

Reinhold mit Offizier.

~~3979-30/4.02~~
27

Versuchs-Laboratorium.
B. 105. a

000966

hm

luis
L

Dr. von der Horst.

Schmieröl aus Äthylen.

Laboratoriums-Mitteilung.

3979

30/4.02

27

Einleitung.

Die Planung einer Schmieröl-Anlage in Leuna nach dem Oppauer Äthylen-Schmierölverfahren ließ es wünschenswert erscheinen, daß auch Leunaer Herren mit dem Verfahren vertraut würden.

Da sich nach dem Projekt die zu erstellende Großanlage in verschiedener Hinsicht merklich von den bisherigen Oppauer Versuchs-Apparaturen unterscheiden würde, waren nach dem damaligen Stand weitere Versuche in vergrößertem Maßstabe nötig, um den veränderten Verhältnissen Rechnung zu tragen. Dafür wäre auch für Oppau die Erstellung einer weiteren halbtechnischen Apparatur erforderlich gewesen, um an diesen Erfahrungen für den endgültigen Fabrikations-Betrieb zu sammeln, und es wurde daher im Einverständnis mit dem Ammoniak-Laboratorium an eine Übernahme dieser Versuche nach Leuna gegangen, um an der Beantwortung noch offenstehender Fragen mitzuarbeiten und später nach Inbetriebnahme der Großanlage an der Erledigung entstehender Aufgaben rascher und wirksamer selbst teilnehmen zu können.

Zu diesem Zwecke fuhr Unterzeichneter im Oktober 1935 nach Oppau, wo er im Laufe seines dortigen ca. 6-wöchigen Aufenthaltes den Prozeß in allen Einzelheiten soweit kennen lernte, daß er nach seiner Rückkehr nach Leuna dort eine Versuchsanlage im Maßstab: 50 Ltr. Autoklav, 17 kg Schmieröl/Charge erstellen konnte. Bei dem Bau dieser Anlage -von der eine schematische Skizze am Ende des Berichtes beigegeben ist- wurden in erster Linie die Oppauer Erfahrungen zugrunde gelegt, daneben aber einige Fragen berücksichtigt, deren Beantwortung für die geplante Übertragung in größeren Maßstab wünschenswert war.

Fragen, die neben der geplanten Reproduktion der Oppauer Versuche noch geklärt werden sollten, waren:

1. Wie wirkt sich der veränderte Wärmeübergang auf die thermische Lenkung der Reaktion aus, wenn man anstelle der Oppauer Hochdruckdimensionierung zu Mitteldruckapparaturen übergeht?

2. Bedingt die Ausführung des Polymerisationsgefäßes in N₆ eine erhebliche Verbesserung des erhaltenen Schmieröles bezüglich seines Viskositätsindex ?
3. Eine mehr chemische Frage: Welche vorhandenen Leunaer Produkte können im Bedarfsfalle dazu herangezogen werden, die Großanlage anzufahren ?
4. Ist in N₆-Material die Qualität des zu den Polymerisationen verwandten AlCl₃ von Bedeutung ?
5. Wie verteilt sich in N₆ das Äthylen auf Haupt- und Nebenprodukte ?
6. Wie verhält sich verdünntes Gas bei der Polymerisation ?

Schilderung des Verfahrens.

Zunächst sei die in Oppau ausgearbeitete Fahrweise geschildert. In einem mit Rührwerk versehenen, senkrecht aufgestellten Autoklaven wird ein Gemisch aus 15 Ltr. Verdünnungsmittel, z.B. Petroläther, und 1,4 kg Aluminiumchlorid eingefüllt und von unten durch das Gemisch unter starkem Rühren -400 U/Minute- Äthylen eingepreßt und der Autoklav angeheizt. Ab etwa 60° setzt die Polymerisation ein, durch welche sich das Gemisch spontan auf etwa 160-170° -bei späteren Versuchen bis 200°- erwärmt. Durch äußere Kühlung wird sodann die Temperatur auf 120° erniedrigt (damit das AlCl₃ nicht wieder zurückspaltet) und die Polymerisation bei dieser Temperatur zu Ende gefahren, bis der Autoklav voll ist. (Siehe graphische Darstellung des Temperaturverlaufs am Ende der Mitteilung, Figur 1). Nach dem Abkühlen auf ca. 40° wird entspannt. Der Anfall besteht dann aus:

1. Verdünnungsmittel.
2. $AlCl_3$ in Form eines zähen Schlammes (Anlagerungsverbindung von C_2H_4 an $AlCl_3$).
3. Polymerisat
 - a) Vorlauf
 - b) Rohschmieröl.

Im Falle, daß das Schmieröl noch zu viskos ist, schließt sich an die Polymerisation -nach geeigneter Raffination- noch eine Depolymerisation.

Eigene Versuche.

1. Die mit der ersten Frage verbundene abgeänderte Ofenkonstruktion machte uns am Anfang viel zu schaffen, da infolge des stärkeren Wärmeabflusses aus unserem N₆-Mitteldruckrohr gegenüber dem Oppauer V₂A-gefütterten Hochdruckrohr die Innentemperatur nicht zu halten und insbesondere die hohe Temperaturspitze nicht zu erreichen war. (Siehe Figur 2).

Erst als wir dazu übergingen, die die äußere Autoklavenwand bildende Kühlfläche in Zonen verschieden starker Wärmeabfuhr zu unterteilen, erzielten wir Maximaltemperaturen von 200° und mehr, sowie konstante Reaktionstemperaturen. (Siehe Figur 3).

Dies erreichten wir dadurch, daß am Kühlmantel in verschiedenen Höhen Ablassstutzen angebracht worden waren, durch welche die Höhe der im Kühlmantel stehenden Wassersäule je nach den Bedürfnissen eingestellt werden konnte. Zu Beginn des Versuches wurde zunächst nur Niederdruckdampf in den Außenmantel eingefahren; wenn dann infolge der Polymerisationswärme die Innentemperatur auf 170° gestiegen war, wurden schnell 40 cm Wassersäule in den Kühlmantel eingefahren. Infolge der Trägheit des Wärmeübergangs stieg die Innentemperatur noch bis 210°, um dann schnell abzufallen. Bei einer Innentemperatur von 150° wurde dann das Kühlwasser wieder restlos abgelassen und frisches Äthylengas zugegeben, wodurch eine Reaktionstemperatur von 120° gehalten werden konnte.

Die Verwendung des N₆-Mitteldruckmaterials anstelle von V₂A-Hochdruckrohr verlangt eine durch eine weniger starke Wärmeabfuhr gekennzeichnete andersartige Ausgestaltung der Apparatur.

2. Einfluß des N₆-Materials auf die Schmierölqualität.

Die Reproduktion der Oppauer Versuchsergebnisse war erst möglich, nachdem den veränderten apparativen Verhältnissen und damit der veränderten Wärmeabfuhr Rechnung getragen worden war. (Einzelheiten hierüber unter Absatz 1).

In folgender Tabelle sind einige Versuche angeführt, die zeigen sollen, daß die Oppauer Ergebnisse erreicht werden konnten. Als Oppauer Normalversuche wurden die unter der dortigen Bezeichnung G.V. 118, 131, 138, 146 gefahrenen Versuche ausgewählt.

Nr.	t ^o maximal	Fahrzeit Std.	kg Anfall/ Charge	V ₉₉	V ₇
G.V. 118	152	3	32,6	6,7	105
131	176	2 ³ / ₄	32,2	4,9	104
138	162	2 ³ / ₄	33,3	6,1	102
146	162	2	32,2	4	108
Mittel	163	2,6	32,6	5,4	105

Zum Vergleich einige von unseren Versuchen:

L.V. 8	170	1 ¹ / ₂	30,4	3,19	112
11	158	2 ¹ / ₄	31,6	3,87	111
12	165	2 ¹ / ₂	32,8	4,29	112
16	145	2 ¹ / ₂	30,4	3,34	101
19	164	3 ¹ / ₂	33,2	4,17	113
Mittel	160	2,5	31,6	3,8	110

Vergleicht man die beiden Mittelwertsreihen, so ersieht man, daß

1. die Maximaltemperaturen erreicht werden konnten,
2. die Zeit zum Vollfahren des Autoklaven mit der in Oppau gebrauchten übereinstimmt,
3. die Raum-Ausbeute und damit auch die Raum-Zeit-Ausbeute reproduziert werden konnte,
4. die Viskositäten der in Leuna hergestellten Öle geringer waren als die der Oppauer Öle,
5. der Viskositätsindex der Leunaer Öle höher ist als der der entsprechenden Oppauer Öle.

Die Abweichungen betr. 4 und 5 sind auf den Einfluß des anderen Wandmaterials zurückzuführen. Hiermit ist auch die zweite Frage -zum Teil jedenfalls- beantwortet.

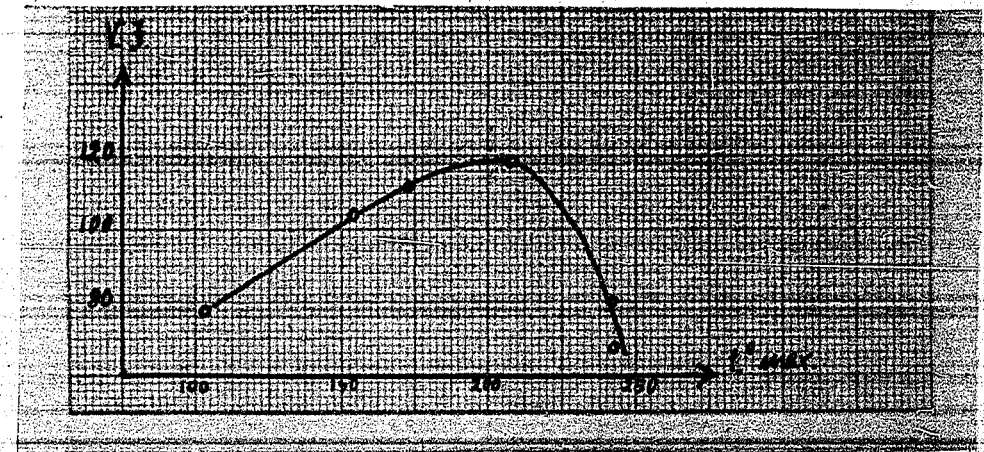
Bei geringen Temperaturspitzen erhöht N6 gegenüber V2A den Viskositätsindex um rund 5 Einheiten.

Anfang März 1936 erhielten wir davon Kenntnis, daß neuerdings in Oppau durch Heraufschrauben der Maximaltemperaturen auf 200° und mehr noch bessere V.I.-Werte erhalten worden waren. Unsere entsprechend daraufhin angestellten Vergleichsversuche mit ebenfalls höheren Temperaturspitzen ergaben folgendes Bild:

Nr.	t° maximal	kg Anfall/ Charge	V38	V99	V7
L.V.21	212	32	23,2	2,62	114
22	230	30,5	19,8	2,38	112
23	214	33,2	18,3	2,39	120,5
24	207	31,5	31,6	3,24	119
Mittel	216	31,8	23,2	2,66	114

Die Steigerung der Temperatur hat also in der Tat eine Steigerung des V.I. von vorher 110 auf rund 114 gebracht, daneben aber auch eine -nicht unerwünschte- Verringerung der Viskosität von 3,8 auf 2,7. Diese beiden Erscheinungen -z.T. noch höhere V.I.-Werte- wurden in späteren Versuchen immer wieder bestätigt.

Versuche, den V.I. durch noch höhere Temperaturspitzen zu steigern, schlugen fehl, wie am besten aus der graphischen Darstellung hervorgeht, welche zeigt, daß mit zunehmender Maximaltemperatur der V.I. ein Maximum durchläuft, um dann rasch abzufallen.



Wenn schon aus diesem Grunde sich eine allzuhohe Temperaturspitze nicht empfiehlt, so noch aus zwei weiteren Gründen:

- a) Die Viskositäten der Öle fallen sehr niedrig aus.
- b) Das Verhältnis Schmieröl zu Vorlauf ist bei Versuchen mit derart hohen Temperaturen ungünstiger als bei Versuchen mit Spitzen von wenig über 200°.

zu a)	Maximaltemperatur	V99
	244	2,05
	246	1,67

zu b) Als numerischer Ausdruck für die Äthylenverteilung ist der Ausdruck $x = \frac{100 \times c}{b - a}$ gewählt worden, wobei bedeutet

- a kg Einsatz in den Autoklaven (Kontakt + Lösungsmittel)
- b kg Anfall/Charge
- c kg Schmieröl errechnet aus Probedestillation

Vers.Nr.	t° maximal	x	Mittel
23	214	93	84
24	207	81	
25	218	80	
26	205	85	
27	210	76	
31	208	89	50
28	244	57	
30	246	44	

Bei diesen Versuchen mit Temperaturspitzen wenig über 200° waren die V.I.-Werte der erhaltenen Öle der gleichen Größenordnung wie in Oppau. Bei Temperaturspitzen über 200° zeigt N6 gegenüber V2A keine Überlegenheit.

3. Die dritte Frage, ob unter den vorhandenen Leunaer Produkten solche sind, die zum Anfahren der Großapparatur herangezogen werden können, findet durch folgende Versuchsreihe ihre Beantwortung in bejahendem Sinne.

Vers.Nr.	t°	Verdünnungsmittel	V.I.
8	170	eigener Vorlauf	114
9	145	" "	107
11	158	Betriebs-B-Produkt	111
13	150	" " "	112
23	214	eigener Vorlauf	120
24	207	" "	119
21	212	Betriebs-B-Produkt	114
22	250	" " "	112

Wenn auch der Vorlauf Schmieröle von etwas höherem V.I. ergab, so ist die Qualität der mit Betriebs-B-Produkt gefahrenen Versuche derart, daß Betriebs-B-Produkt anstandslos zum Anfahren der Großapparatur benutzt werden kann.

4. Einfluß der Kontaktqualität.

Für unsere Versuche standen uns folgende Qualitäten zur Verfügung, mit denen die auf der rechten Seite der Tabelle aufgeführten Ergebnisse erzielt wurden.

K o n t a k t	Vers.Nr.	t ^o maximal	V.I.
AlCl ₃ eisenfrei, gemahlen Sdg.v. 9.10.35	24	207	119
" " " Kolli Nr.35 S, 261.	51	217	119
	54	218	117
	55	218	116
" " " Kolli Nr.35 S, 729.	57	219	116
" " grobgemahlen "	52	218	118
" eisenhaltig, grobgemahlen	56	223	107

Wie man sieht, ist bis auf die letzte Probe die Qualität des AlCl₃ von geringem Einfluß auf die Güte der Öle, sofern sie nur wasserfrei sind.

5. Die Aufteilung des Äthylens zwischen Vorlauf und Schmieröl wurde anhand von Bilanzversuchen festgestellt, welche unter Mitwirkung der Betriebskontrolle ausgeführt wurden. Wegen Einzelheiten muß auf das Labor-Journal verwiesen werden, hier seien nur die wichtigsten Daten wiedergegeben.

Vers. Nr.	kg Einsatz		kg	kg	kg	kg	kg	Bilanzverlust	
	Vor- lauf a	AlCl ₃ b	Anfall c	in End- gas d	am Puf- fer e	umge- setzt e-d	Poly- meri- sat c-(a+b)	(c-(a+b)) in kg	(e-d) in %
38	11,8	1,4	31,6	1,86	20,23	18,37	18,4	+ 0,03	+ 0,15
39	10,74	1,4	31	1,76	20,82	19,06	18,86	- 0,2	+ 1

Die Aufarbeitung des Ofenanfalls von Versuch 36 ergab folgendes Bild:

Ofenanfall	31,6 kg
Schlamm	2,6 "
zur Verarbeitung	29,0 kg

Hieraus Schmieröl 14,6 kg = 80% des umges. C₂H₄
 Vorlauf 14,4 kg
 hierin eingesetzter Vorlauf 11,8 "
 Vorlaufneubildung 2,6 " = 14% " " "
 der Rest von 6% " " "

ist demnach im Schlamm enthalten.

Vergleicht man hiermit die uns aus Oppauer Versuchen mitgeteilten Zahlen:

Schlamm 5 %
 Vorlauf 15 %
 Schmieröl 80 %

so geht daraus hervor, daß in N₂-Material die Äthylenverteilung zwischen Schlamm, Vorlauf und Schmieröl sich ebenso verhält wie in V₂A.

Die Frage, wie weit das zu den bisherigen Versuchen benutzte C₂H₄-Gas mit anderen Gasen verdünnt sein kann, interessierte vor allem in Hinblick auf die Möglichkeit der Verwendung des verdünnten Cowper-Gases. Aus diesem Grunde wurde eine Reihe von Versuchen mit -zunächst mit Stickstoff- verdünntem Äthylen durchgeführt.

C ₂ H ₄ im Gas %	Temperatur- spitze	Druckabfall pro 5 Min. Atm.	Polymerisat/ Chrage kg	V.I.
100	204	6	19,6	116
90	204	3	12,5	97
82	170	1	6,9	87
76	130	1	5,3	88
67	109	0,5	2,7	63

Die Verdünnung des Äthylens mit Inertgas bewirkt einmal, daß eine zur Erzielung eines ausreichenden V.I.-wertes unzureichende Maximaltemperatur resultierte -Spalte 2-, zum anderen, daß die Reaktion sehr langsam verläuft -Spalte 3- und schließlich ein Schlechterwerden des V.I.

Es ergibt sich somit die Folgerung, daß die Verschlechterung der Ölqualität, insbesondere aber die der Raum-Zeit-Ausbeute der Verwendung verdünnten Äthylens entgegensteht. Der Befund deckt sich mit Oppauer Erfahrungen.

Zusammenfassung.

In Anlehnung an Oppauer Erfahrungen wurde im Frühjahr 1930 in Leuna eine halbtechnische Anlage zur Schmierölherstellung aus Äthylen erstellt, mit dem Ziele, an der Lösung noch offenstehender Fragen mitzuarbeiten, Unterlagen für die in Leuna zu erstellende Großanlage zu gewinnen und damit eigene Erfahrungen zu sammeln.

Es wurden u.a. folgende Feststellungen gemacht:

1. N₆ als Wandmaterial verbessert bei mittleren Temperaturspitzen den Viskositäts-Index (V.I.) der Öle um ungefähr 5 Einheiten gegenüber V₂A.
2. Bei Temperaturspitzen um 200° sind N₆ und V₂A hinsichtlich des V.I. der erhaltenen Öle gleichwertig.
3. Der V.I. durchläuft mit steigender Temperaturspitze ein Maximum.
4. Die Schmieröl-Ausbeute beträgt bei Verwendung von N₆-Material 80% des umgesetzten Äthylens.
5. Die Wärmeabfuhr im N₆-Autoklaven ist geringer als im V₂A-Gefäß und verlangt daher eine abgeänderte Kühlerkonstruktion.
6. Verdünntes Äthylen eignet sich nicht für das Verfahren.

W. v. d. Horst

Verteilung:

- 1x Direktion,
 - 1x Herr Dr. Giesen,
 - 1x " Dr. Herold,
 - 1x A.W.P.,
 - 1x Dr. v. d. Horst,
 - 3x Hauptberichte-Sammlung,
 - 1x Reserve.
- 9x.

Leuna-Werke, den 22. Mai 1937.

000977

Fig. 1
Oppauer Versuch 5.V. 137

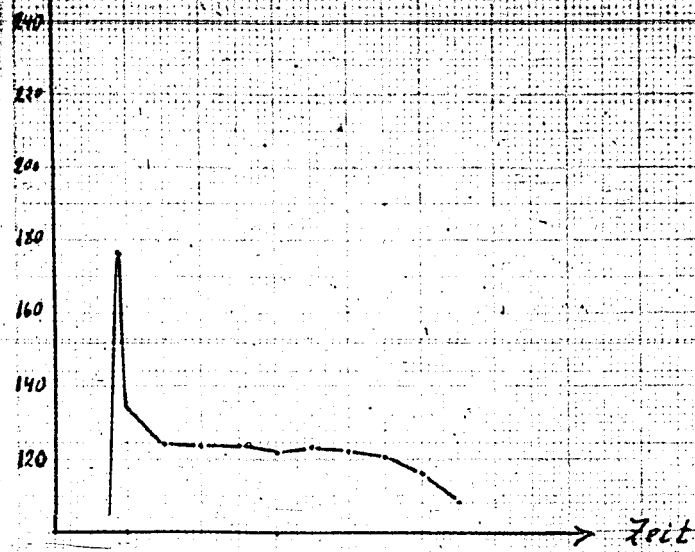


Fig. 2
Leunaer Versuch 2.V. 16

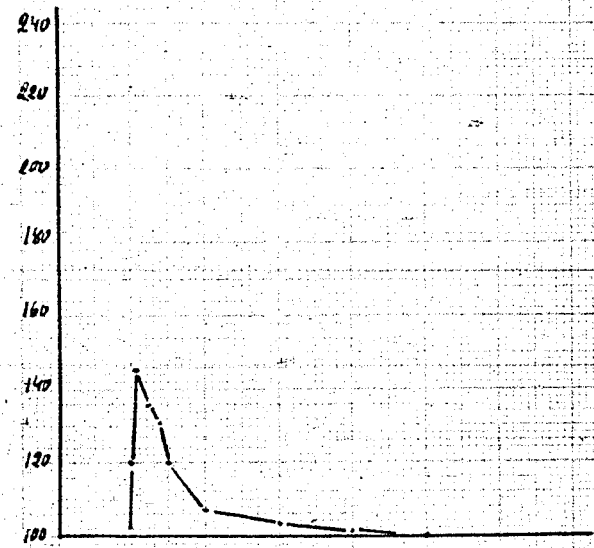
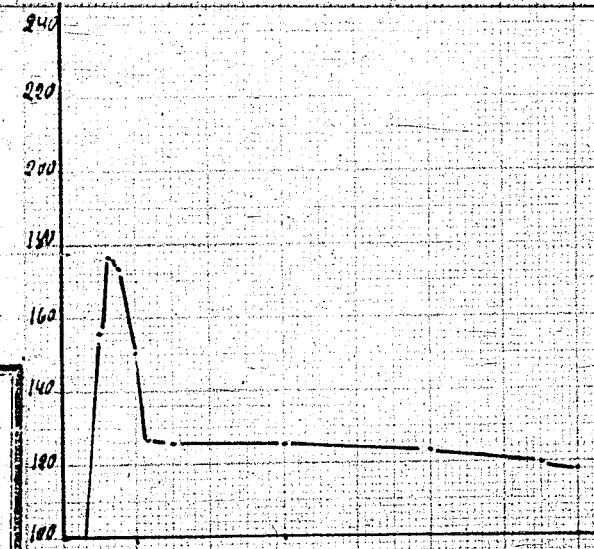


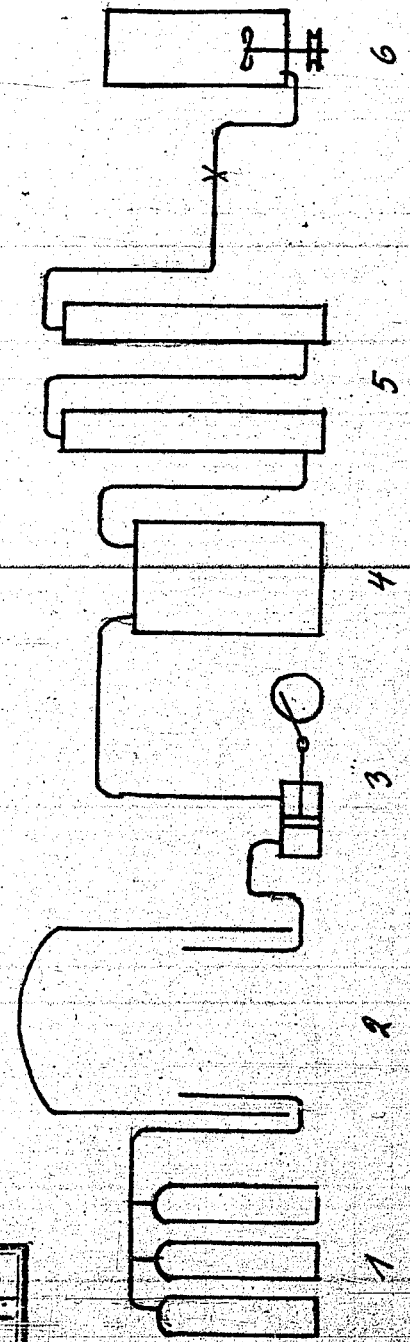
Fig. 3
Leunaer Versuch 2.V. 20



Zeichn. Nr. 24 v. 21. 137

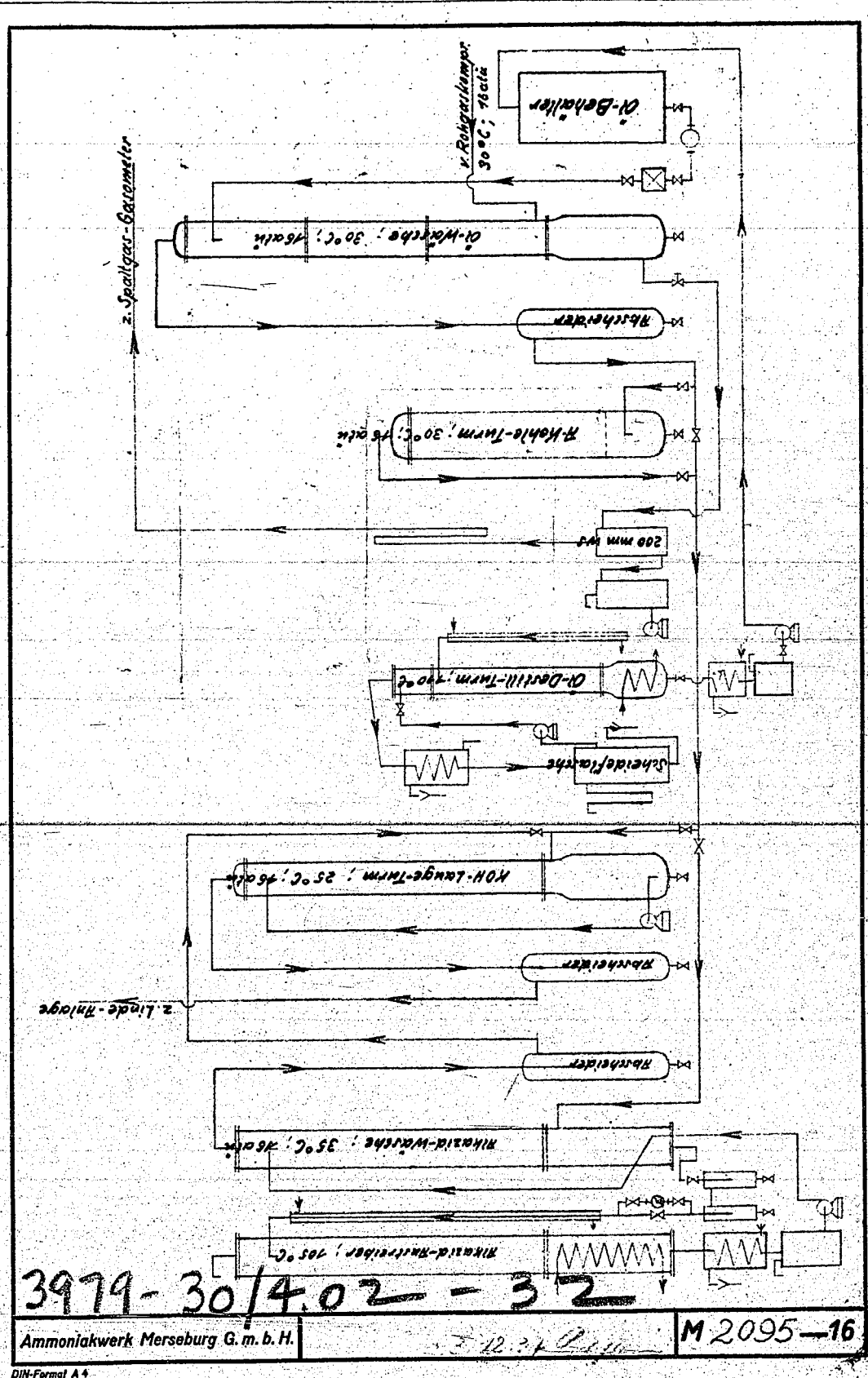
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

sh.Nr. 21 v. 21. 6. 17
upflabor. Me. 24a.



- 1 Äthylengasbehälter
- 2 Gasometer
- 3 Kompressor
- 4 Quarzbehälter
- 5 Waschanlage
- 6 Polymerisationsgefäß

000979



3979-30/4.02-32

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.

M 2095-16

Aethan-Verarbeitung / Schema der Vorarbeiten für Reingas an Linde-Anlage Me 125c

Flow Sheet - Purification of Cracked Gas before Linde's Pat.

Handwritten notes:
 This scheme for the
 change of the
 Dec 1933
 5704/15

1580

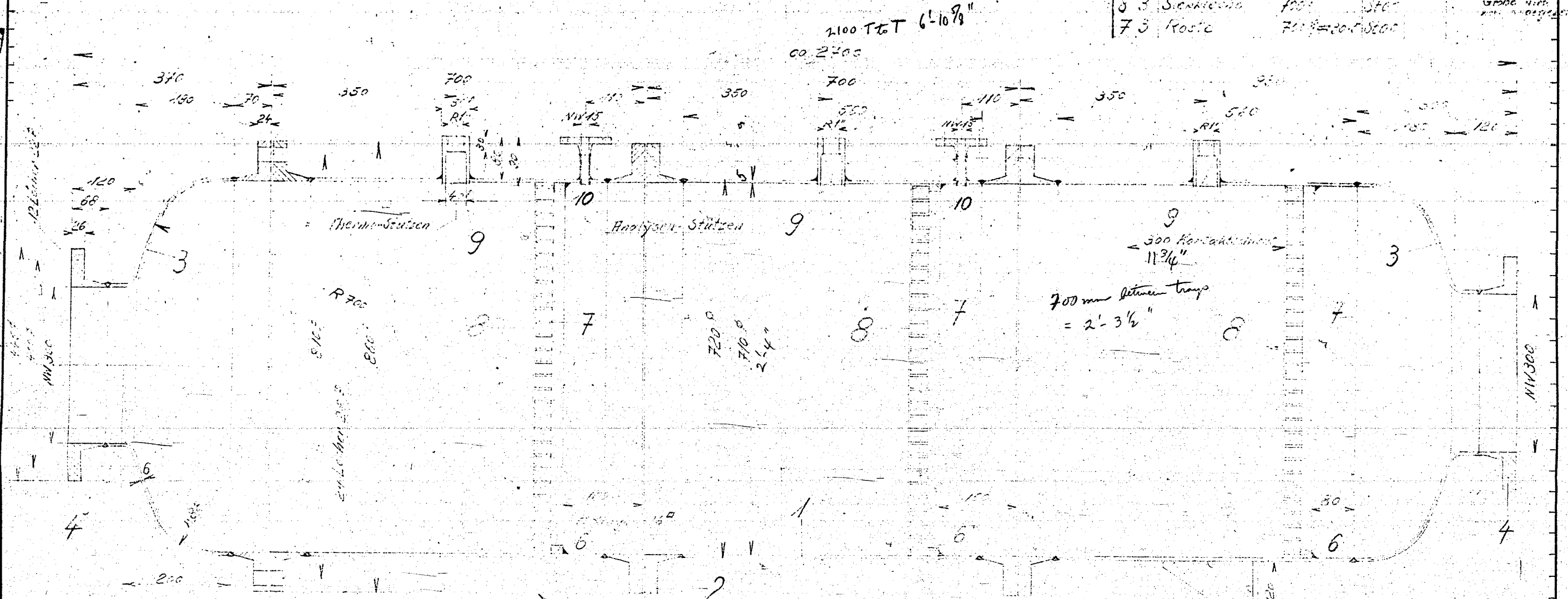
DIN-Format A4

000980

Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.

10.2 Stützen mit Lamellen ND 1 1227.1

1-3	Thermosensoren R 1227.1	700	St 100	Größe nach Nachbestellung
5-3	Stahlscheibe	700	St 100	
7-3	Rohre	700	St 100	



3979-30/4.02
32a

6-3	St 100	700	St 100			
5-4	Thermosensoren R 1227.1	700	St 100			
4-3	Stahlscheibe	700	St 100			
3-2	Edelstahlplatte	700	St 100			
2-6	Versuchsschraube	700	St 100			
1-3	Rohre	700	St 100			

Teil	Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
1-3		Rohre	700	St 100			

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

M 5104 - 4

Maßstab:	Betriebsdruck:	1 at.
1:5	Probendruck:	2 at.
Datum:	Konstr.:	Kontr.:
8.8.39		
Normgeprüft:	Benötigt:	

Ersetzt für: Ersetzt durch:

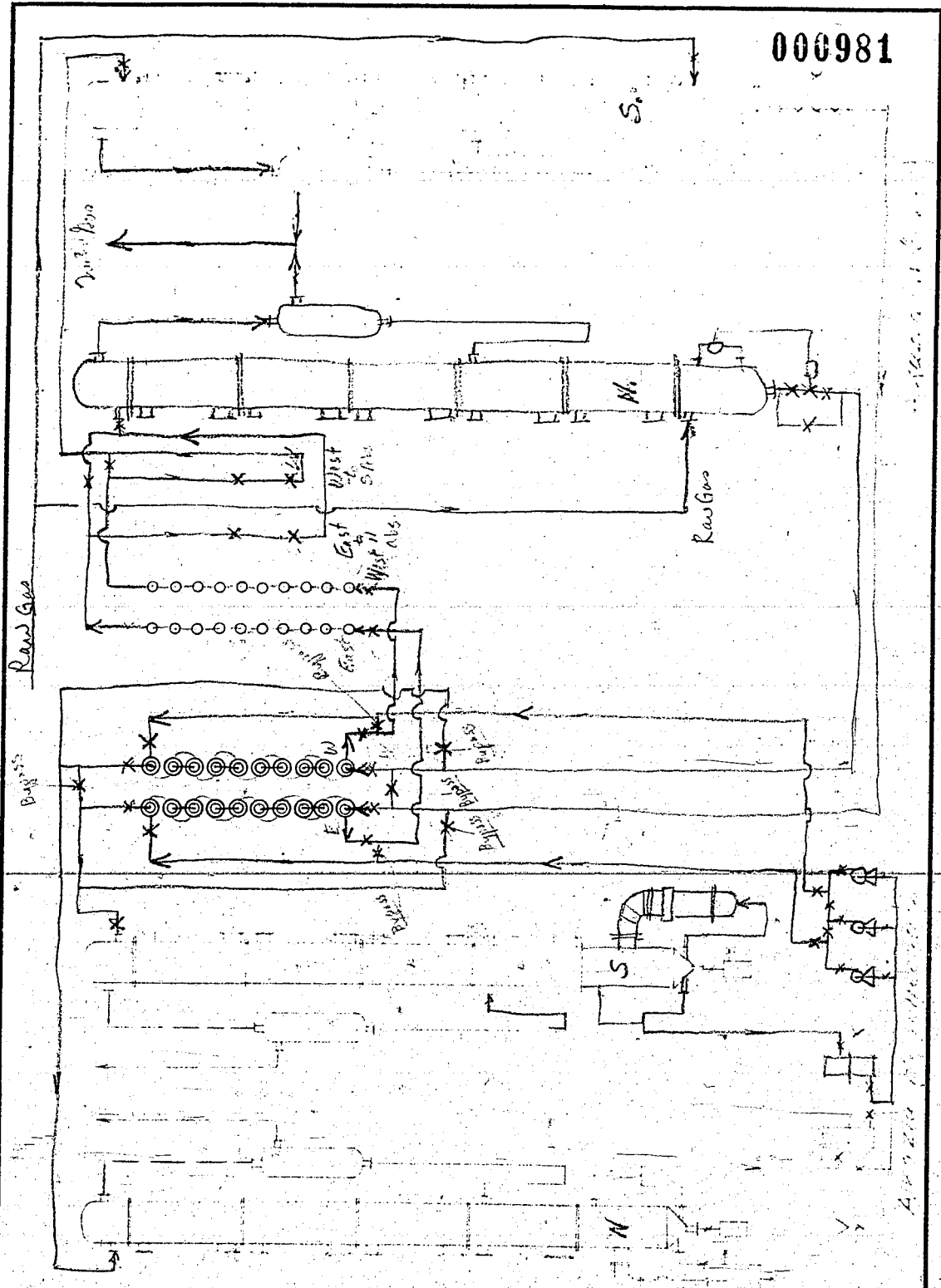
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt bei uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch zu entnehmen. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, Maschinen oder Werkstätten, mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Widerrechtliche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

Gasbrenner II / Kontaktscheiben 700 mm x 270 mm hoch zur Nachbestellung von Spalt-Gas

Rechn. Vorl. für Fertigung v. C. v. H.

Fachgruppe: 4500 Bau-Nr. M 4250

000981



Washers

Regenerators

3979-30/4.02-34

look to
type

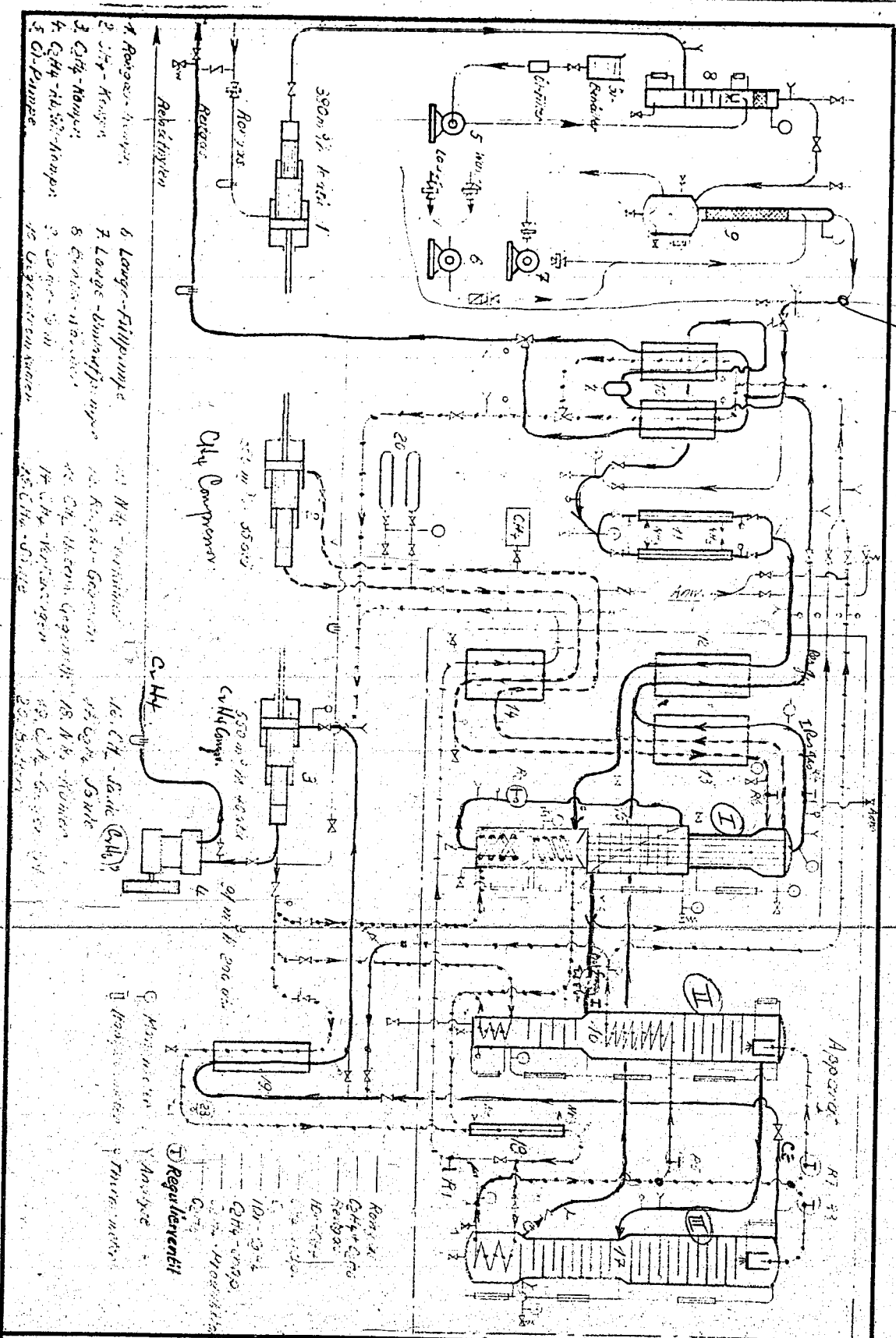
Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.

M3779-16

DIN-Format A4

Betrieb: *Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.*
Flow sheet - Alkajid

000982



Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. 3979-30/4.02-35 M 1748-16

Schma der Linde-Anlage, Me 3052

Prob. original drawing - using oil
oil absorption + caustic (Linde?) purification
before Linde plant - This matches Dwg M-3052-2
C₂ = design 91 M³/hr = 74.54 CF/15
Read - 995 MCF/15

Flow sheet
Linde Pkt.

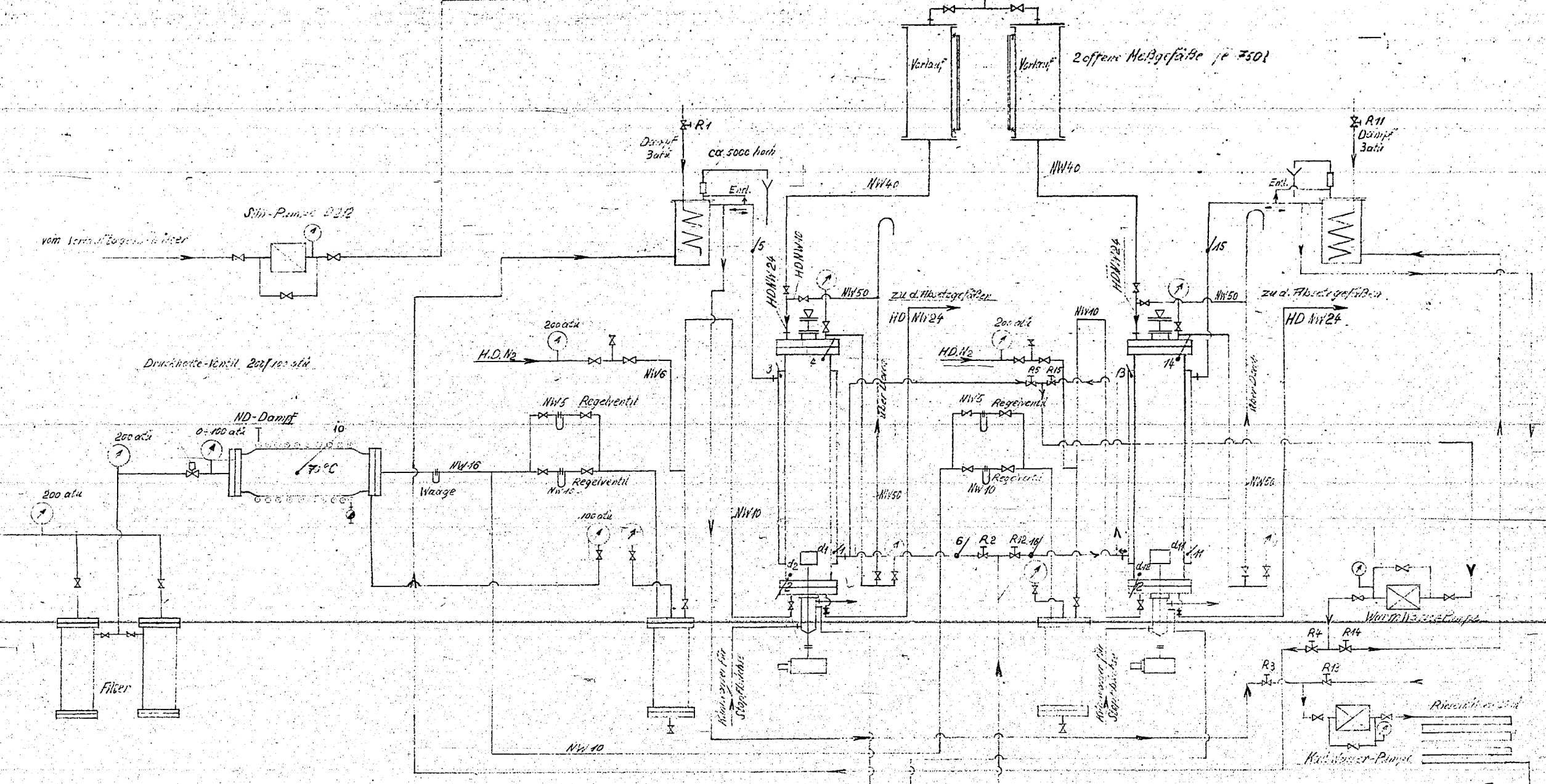
1146

Stand Place
Pump Gases

Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr. 1

000983

Bl. 1



Die mit d' bezeichneten Meßpunkte dienen zur Differenzmessung.

3979
30/4.02
36
gezeichnet am 18.2.57 H. Jäger

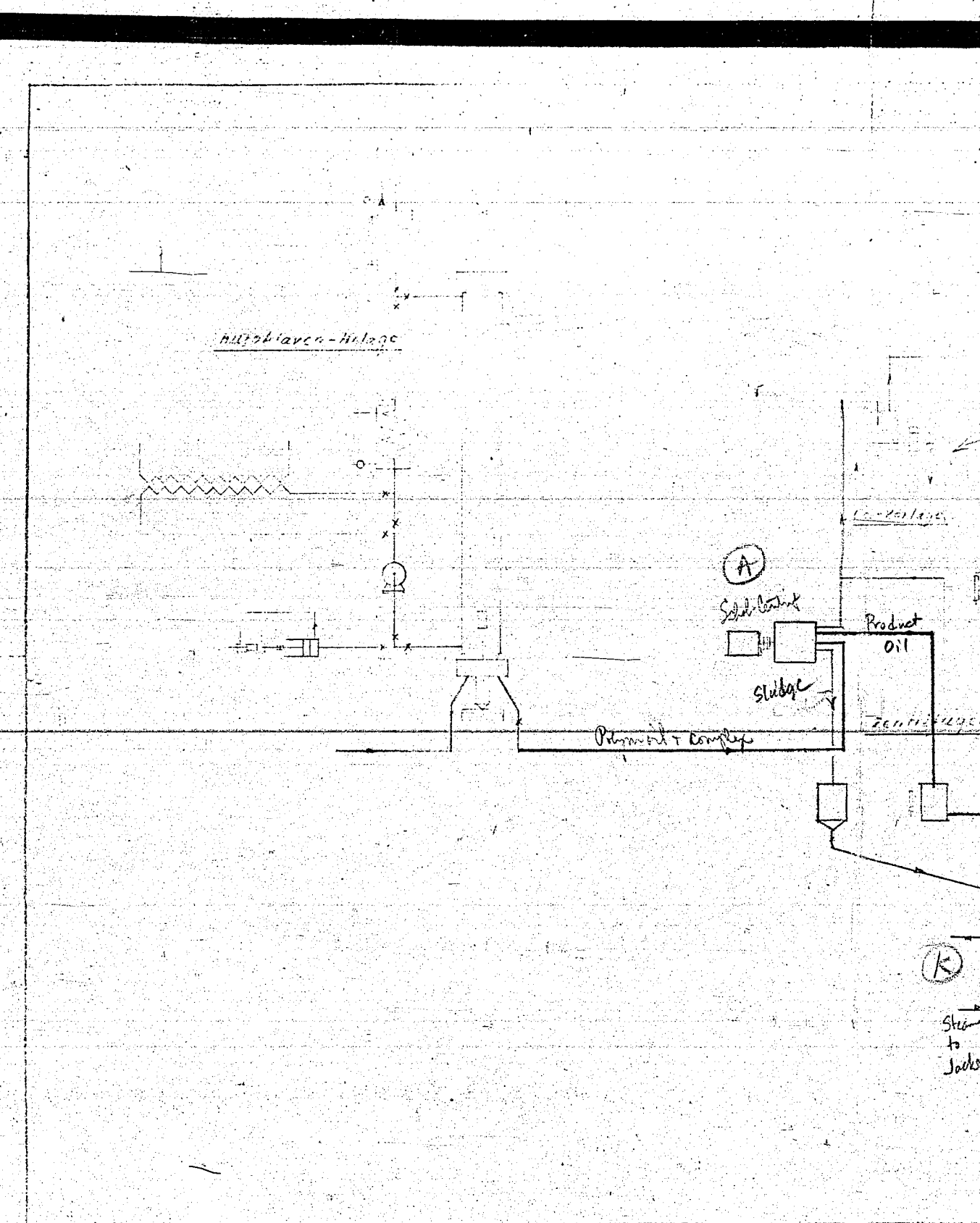
Teil-Stock	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 2620^a - 4						
Maßstab:	Betriebsdruck: at	Fachgruppe:		Bau-Nr.		
Datum:	Probedruck: at	Konstr.:		Normgeprüft: Genehmigt:		
Ersatz für:				Ersatz durch:		
<small>Die Gültigkeit dieser Zeichnung verbleibt nur, bis sie dem Empfänger mit dem persönlichen Gebrauch anvertraut. Eine weitere Vervielfältigung, Kopie, Nachdruck, Verbreitung, insbesondere durch Fernschreiber, ist ohne schriftliche Genehmigung des Ammoniakwerkes Merseburg G. m. b. H. ist straf- und zivilrechtlich untersagt. Die Zeichnung ist im Falle der Nachbestellung sofort zurückzugeben.</small>						

Rechner: F. Jäger, Zeichnung: O. Brück, Schema der Polymerisation

4590/539 126

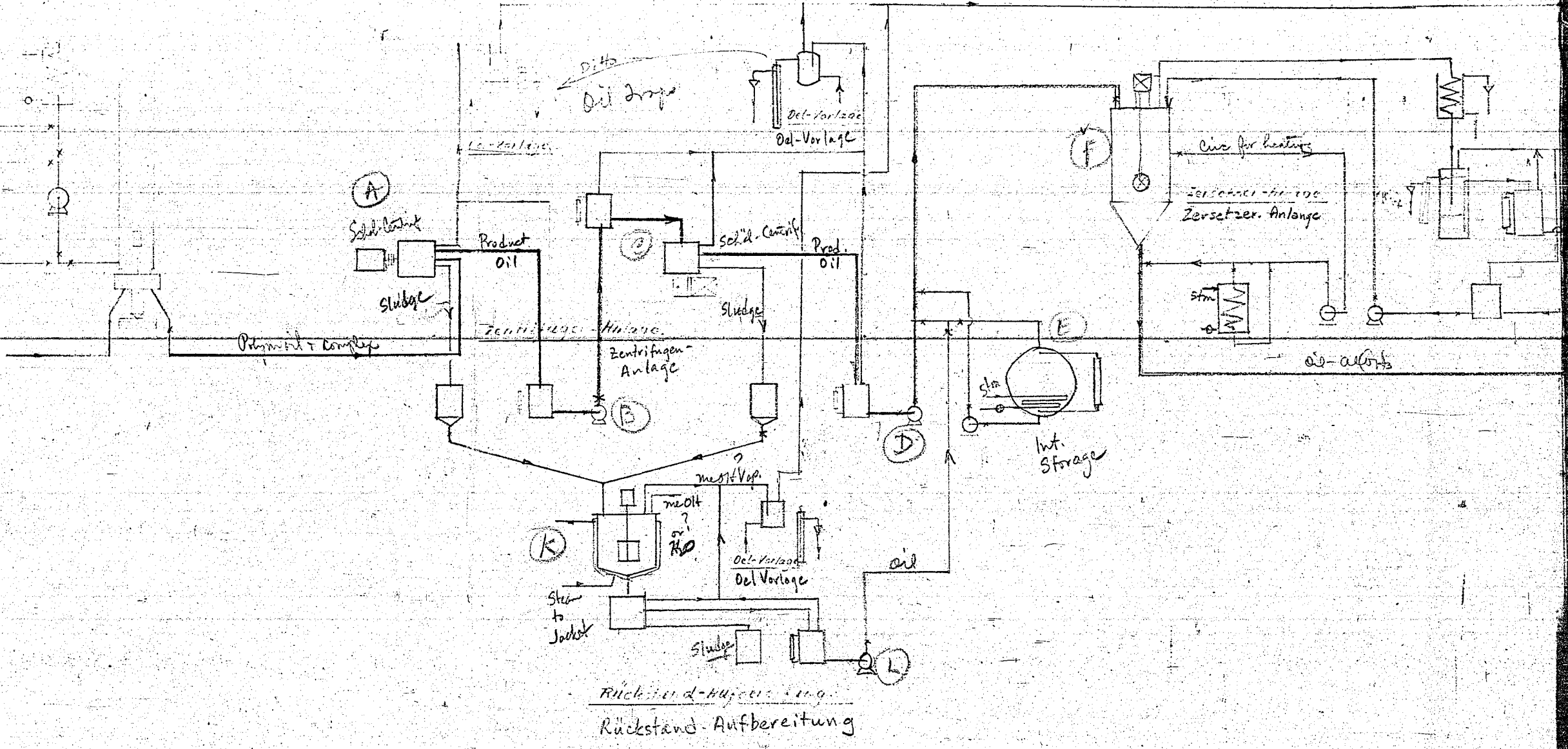
Zwei Stück je Polymerisations-Plan

Schema der Zorn-Del-Maschine Nr. 126



000984

Polymerisation Me 126



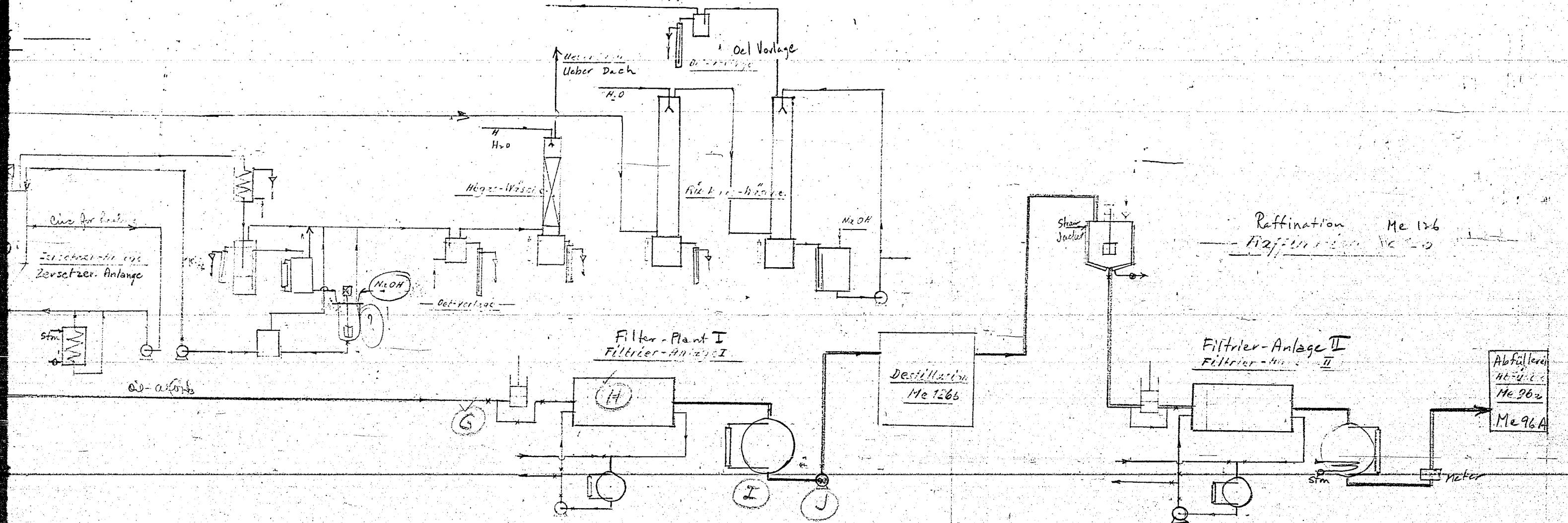
Zorn-Del-Milch

ME 126

000984

000984

Rückgas nach Me 387
Menge 117-118 kg



3979-30/4.02

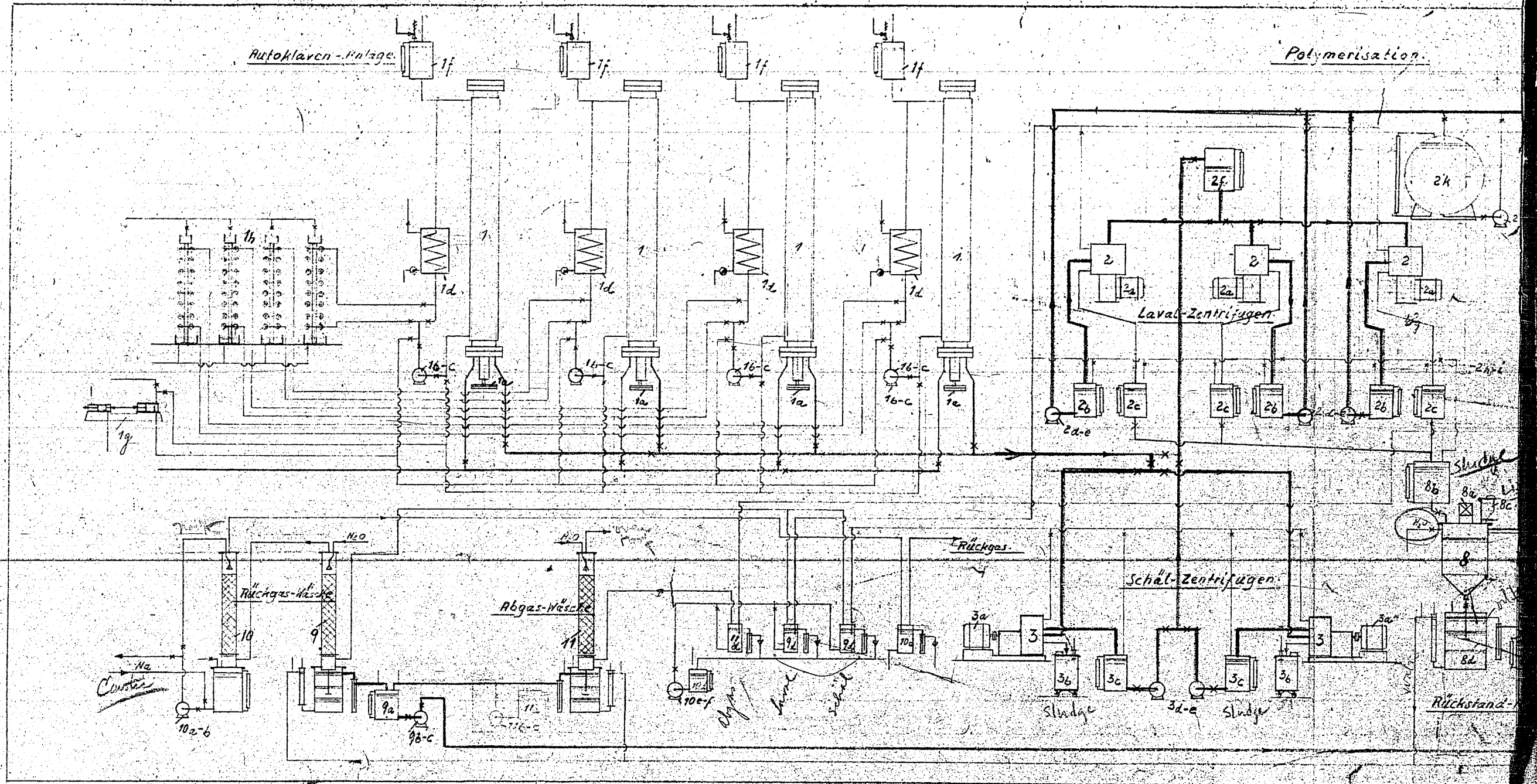
37

M 2424-1/ke

-024-

Me 126

Polymierung & Distillation
 "Zornöl" - Nov 9/38
 Proben to Me 126/126-1

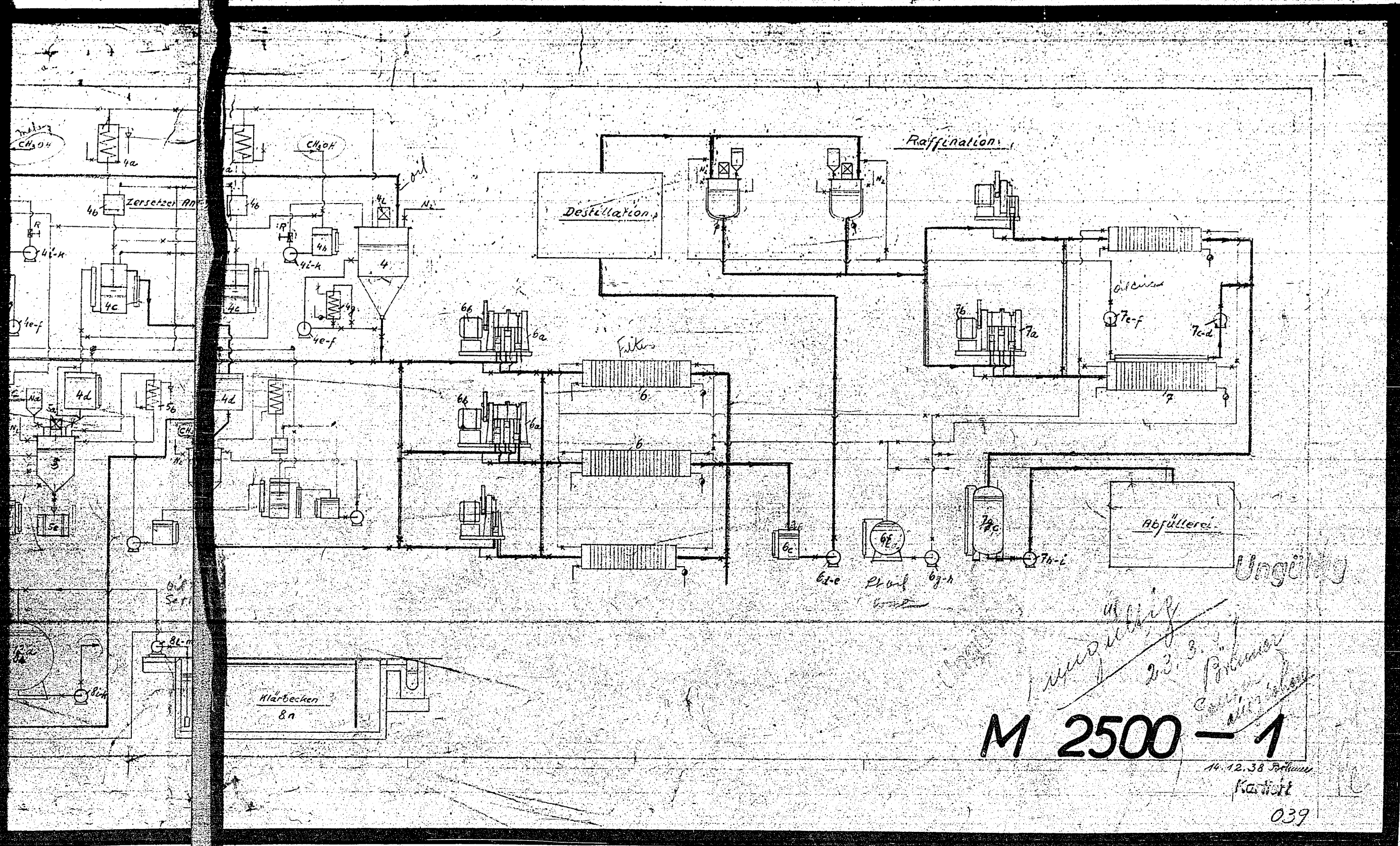


Schema zur Schmieröl-Anlage (Erweiterung) Me 126

Abgas from 11 d - Zersetzer plant. Contains NaOH - water wash - water to settle.

Rückgas - from Schäl Cent. Laval Cent. Cent. Sludge next + decompr. May contain H₂O₂ - Oil + NaOH + Washed w H₂O - NaOH

000985



unvollständig
 23.3
 M 2500-1
 14.12.38
 Kartell
 039

3979
 30/4.02
 38

*This drawing
 developed for
 M 2500-1*

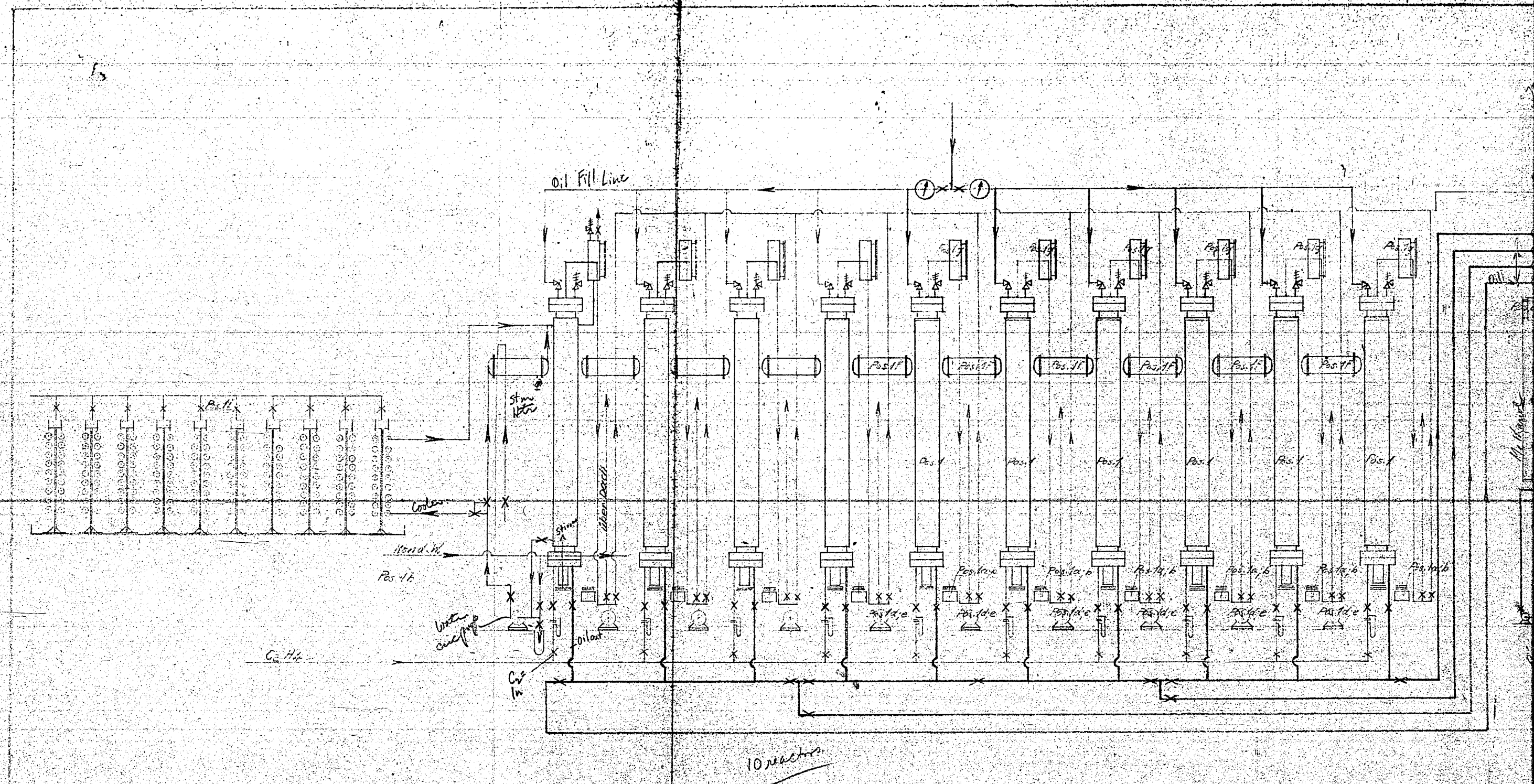
*Flow Sheet - Ethylene Polymerization
 + Distillation
 (Void Print)
 dated 14, 1938*

*For
 Polym. Equipmt
 See drawing
 3546-1*

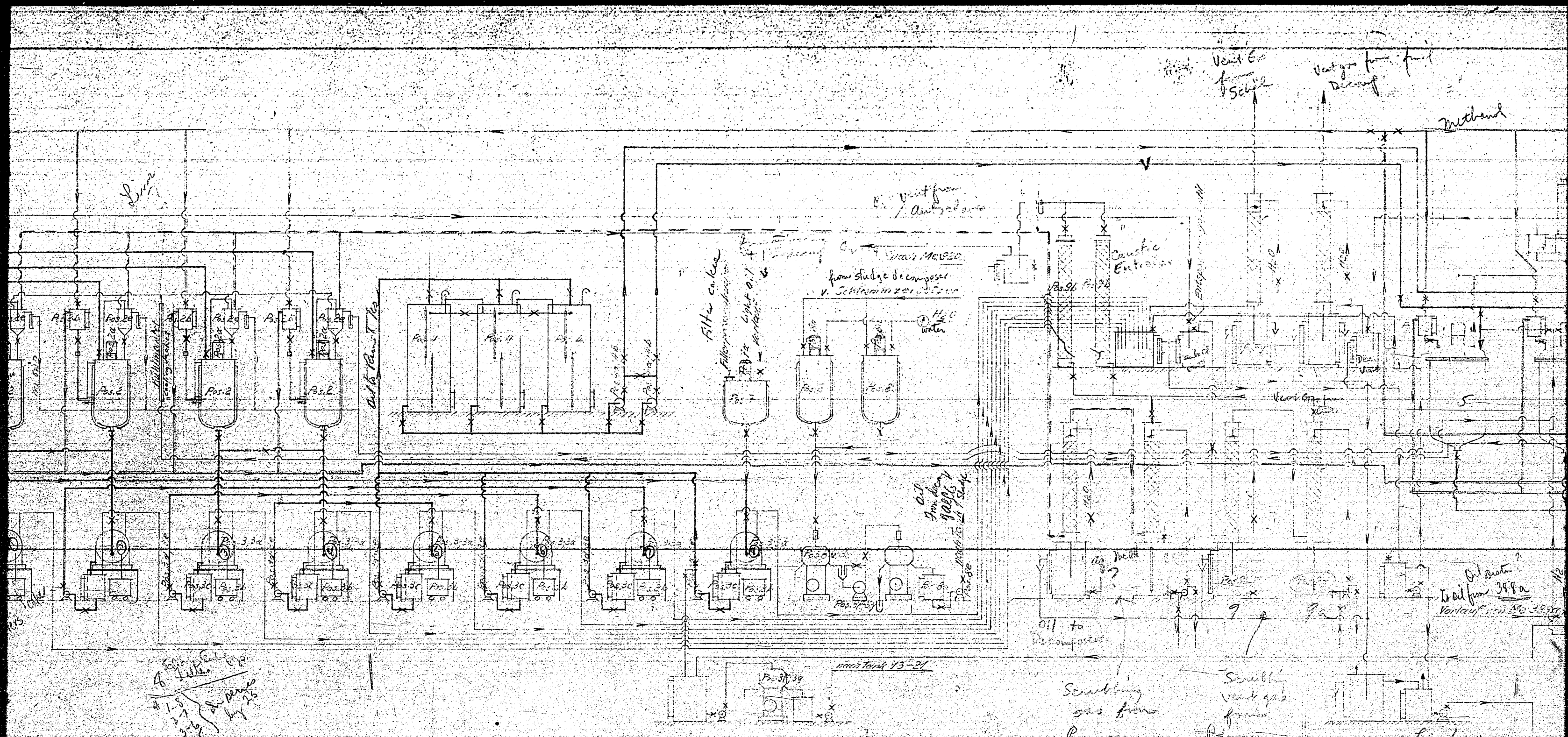
*Work with H. G. Hart
 Mander & Diffen*

*Use as Ref. on
 Distillation*

000986



Schema der Anlage No. 126



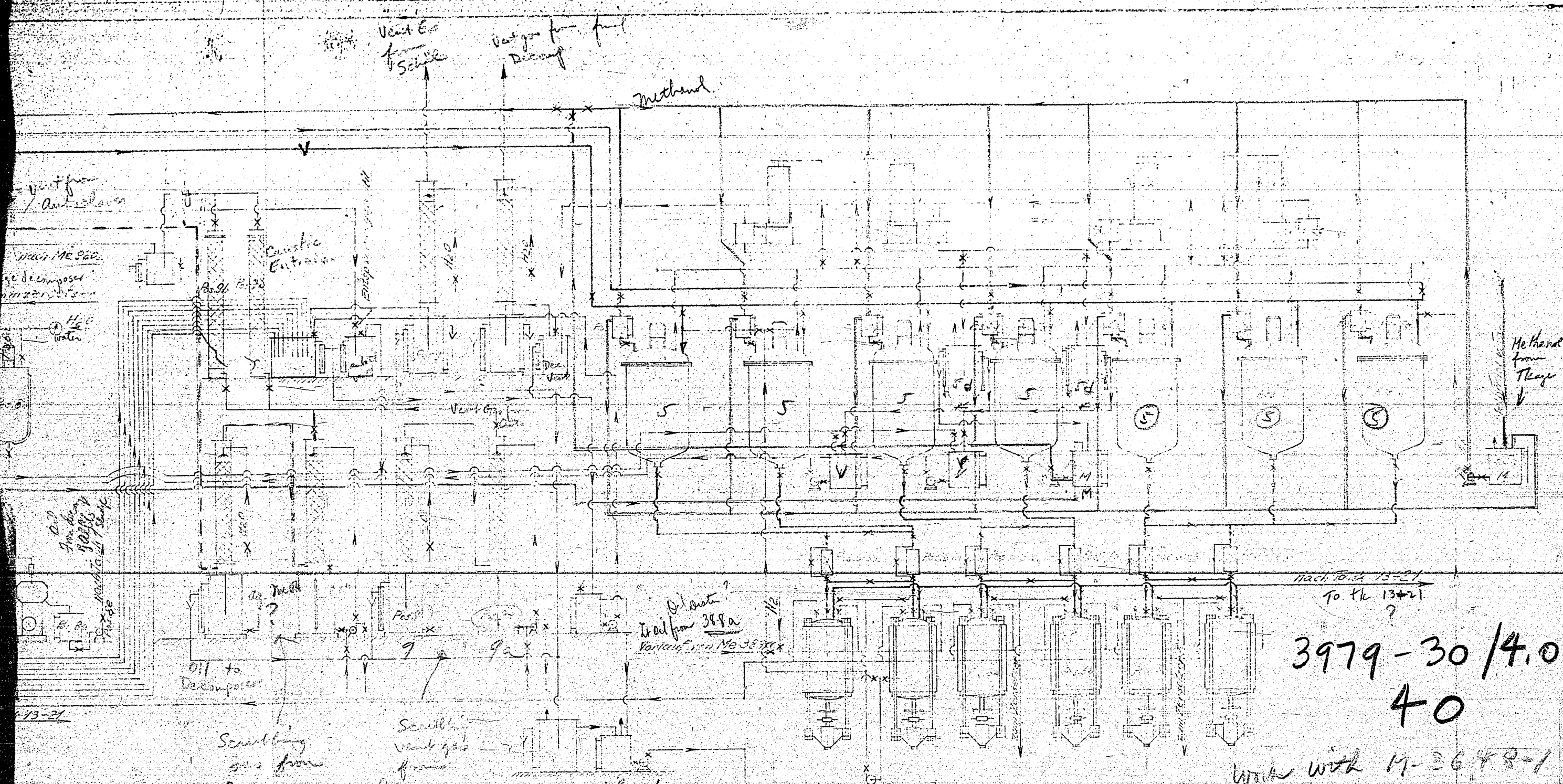
A
 1.5
 2.5
 3.5
 4.5
 5.5
 6.5
 7.5
 8.5
 9.5
 10.5
 11.5
 12.5
 13.5
 14.5
 15.5
 16.5
 17.5
 18.5
 19.5
 20.5
 21.5
 22.5
 23.5
 24.5
 25.5
 26.5
 27.5
 28.5
 29.5
 30.5
 31.5
 32.5
 33.5
 34.5
 35.5
 36.5
 37.5
 38.5
 39.5
 40.5
 41.5
 42.5
 43.5
 44.5
 45.5
 46.5
 47.5
 48.5
 49.5
 50.5
 51.5
 52.5
 53.5
 54.5
 55.5
 56.5
 57.5
 58.5
 59.5
 60.5
 61.5
 62.5
 63.5
 64.5
 65.5
 66.5
 67.5
 68.5
 69.5
 70.5
 71.5
 72.5
 73.5
 74.5
 75.5
 76.5
 77.5
 78.5
 79.5
 80.5
 81.5
 82.5
 83.5
 84.5
 85.5
 86.5
 87.5
 88.5
 89.5
 90.5
 91.5
 92.5
 93.5
 94.5
 95.5
 96.5
 97.5
 98.5
 99.5
 100.5

Scrubbing
 gas from
 Burner
 before after
 Polymizing

Scrubbing
 vent gas
 from
 reactor
 and
 after
 methanol
 wash

Oil from
 trays - at
 bottom
 + alcohol
 Dec. Vent
 Schiff

Autoclaves	{ water C. wash spray trap }	Gas to recycle oil water	oil water ?
1st Sepn			?
Schiff Cent	- water wash - two vents		
Decomposer	water wash two vents		



3979-30/4.02
40

Work with M-3648-1
3546-1

10.5.40 Proyer

ME 126

Autoclaves	water	Gas to recycle
1/2 Separator	C. wash	oil
	spring trap	water
Schille Cent	water wash	Gas vent
Decomposer	water wash	Gas vent

Flow Sheet
of Polymerization & Drying Equip
? Aug 10/40

Butane Dehydrogenation

000987

Drawings from Lema

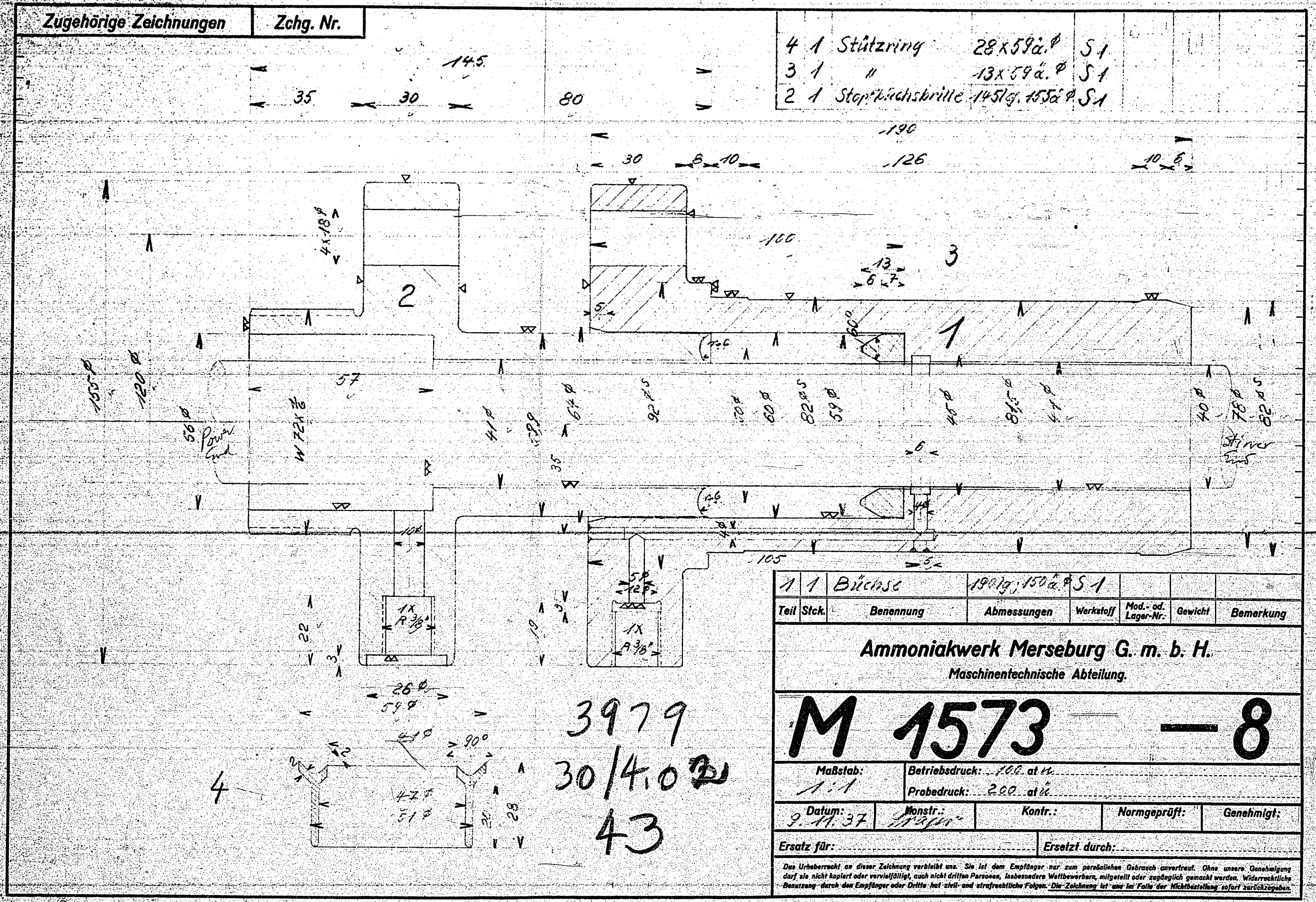
May 14, 1945

Drawing No.

Title

M-9883a-2	Pneumatic Valve for catalyst outlet
M-8354-2	Assembly of catalyst outlet arrangement
M-9077a-2	Tube bundle for dehydrogenation furnace (Kilinger design, 7/1/41)
M-6776a-2	Detail of catalyst outlet arrangement
M-8320a-2	do.
M-33547b-1	Flow sheet of butane dehydrogenation
M-5071-1x	Details of catalyst outlet Housing for catalyst outlet
M-4071c-1	EXHAUSTING VALVE FOR CATALYST OUTLET (DEHYDRO FURNACE)
M-4023-1	Detail of catalyst outlet (DEHYDRO FURNACE)
M-2959-1	Reservoir for catalyst outlet (DEHYDRO FURNACE)
M-4047-1	Tube bundle, middle part, Dehydro Furnace
M-4025-1	Regeneration furnace
M-3071b-1	Regeneration furnace
M-5070-1	Regeneration furnace
M-5075a-1	Assembly of tube bundle, Dehydro Furnace
M-5181-1	Regeneration furnace
M-3078b-1	Catalyst outlet assembly, section
M-2743-8	Driver for catalyst outlet equipment (Dehydro F.)
M-4620-8	Catalyst outlet, Dehydro Furnace
M-8220-4	Details to M-4071c
M-4235-16	Jets
M-4794-16	Small pocket Dehydro Furnace for tube bundle

000988



Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.
4 1 Stützring	28x59a.φ S1
3 1 "	13x59a.φ S1
2 1 Stopfbüchsrille	145lg, 155a.φ S1

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
1 1	Büchse	190lg, 150a.φ	S1			

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

M 1573 — 8

Maßstab: 1:1	Betriebsdruck: 100 at	Probdruck: 200 at
Datum: 9.11.37	Monstr.: [Signature]	Kontr.: [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. Widersprüchliche Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist und im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.

3979
30/4.0
43

Methan-Verarbeitung / Stopfbüchse zum Rührreaktor für Chromleder-manschetten von der Fa. Heintz Bethje Hamburg 11

Fachgruppe: 4802
Bau-Nr. Me 106

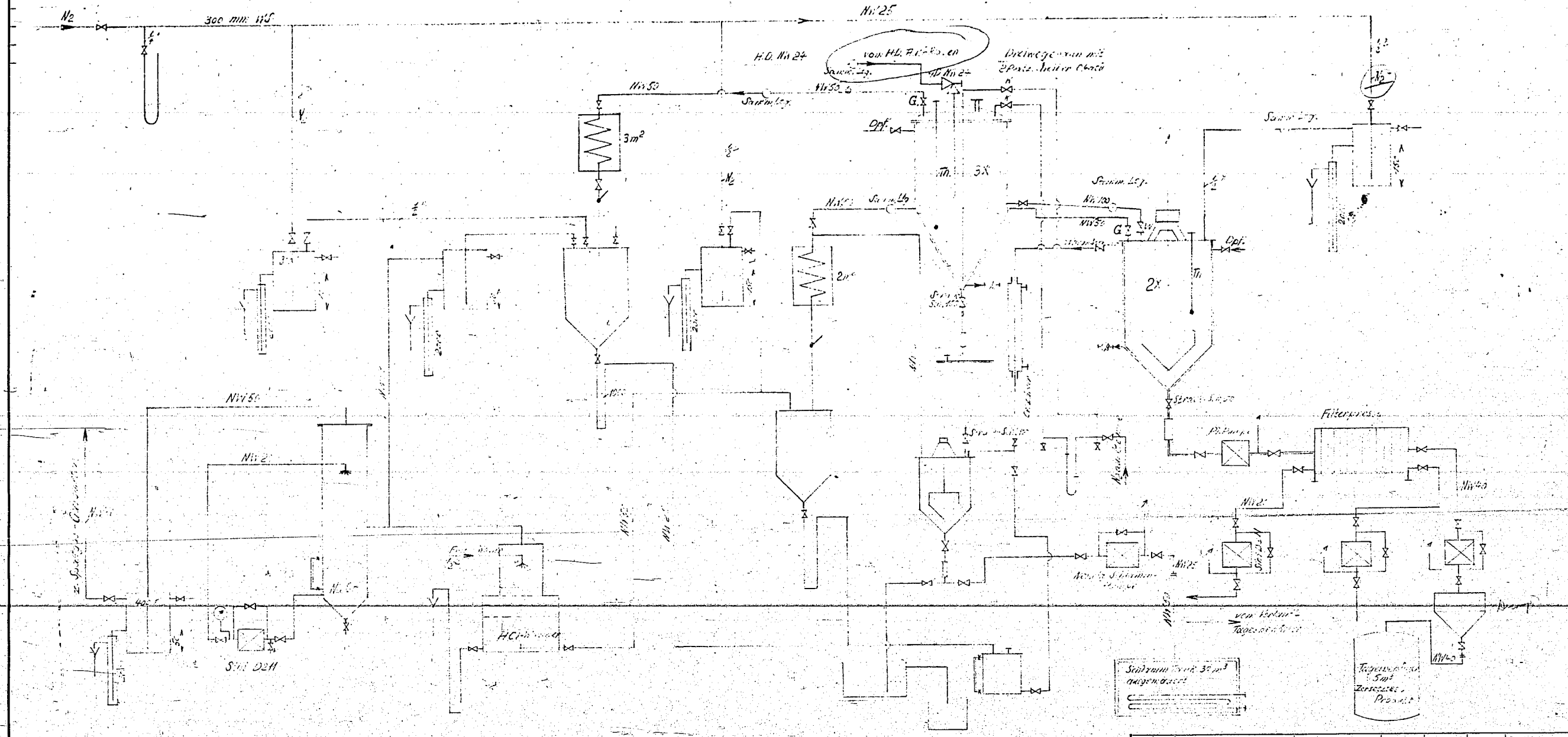
Stoffe: Bk-Polymer, Antoline

DIN A 3

000989

Zugehörige Zeichnungen | Zchg. Nr.

B. 2



3979
30/4.02
44

Teil	Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.							
		M 2623				- 4	
Maßstab:	Betriebsdruck:	at	Fachgruppe:	Bau-Nr.			
	Probedruck:	at					
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:			
26.12.54	Prof.						
Ersatz für:				Ersatz durch:			
<small>Die Übernahme der Zeichnung verpflichtet den Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch. Eine weitere Genehmigung darf nicht erteilt oder erteilt werden, insbesondere Weiterverkauf, Vervielfältigung oder Veräußerung. Die Zeichnung ist im Falle der Nichterfüllung sofort zurückzugeben.</small>							
<small>DIN A 2</small>							

Ammoniak-Verarbeitung | Betrieb | Schema der Polymerisation

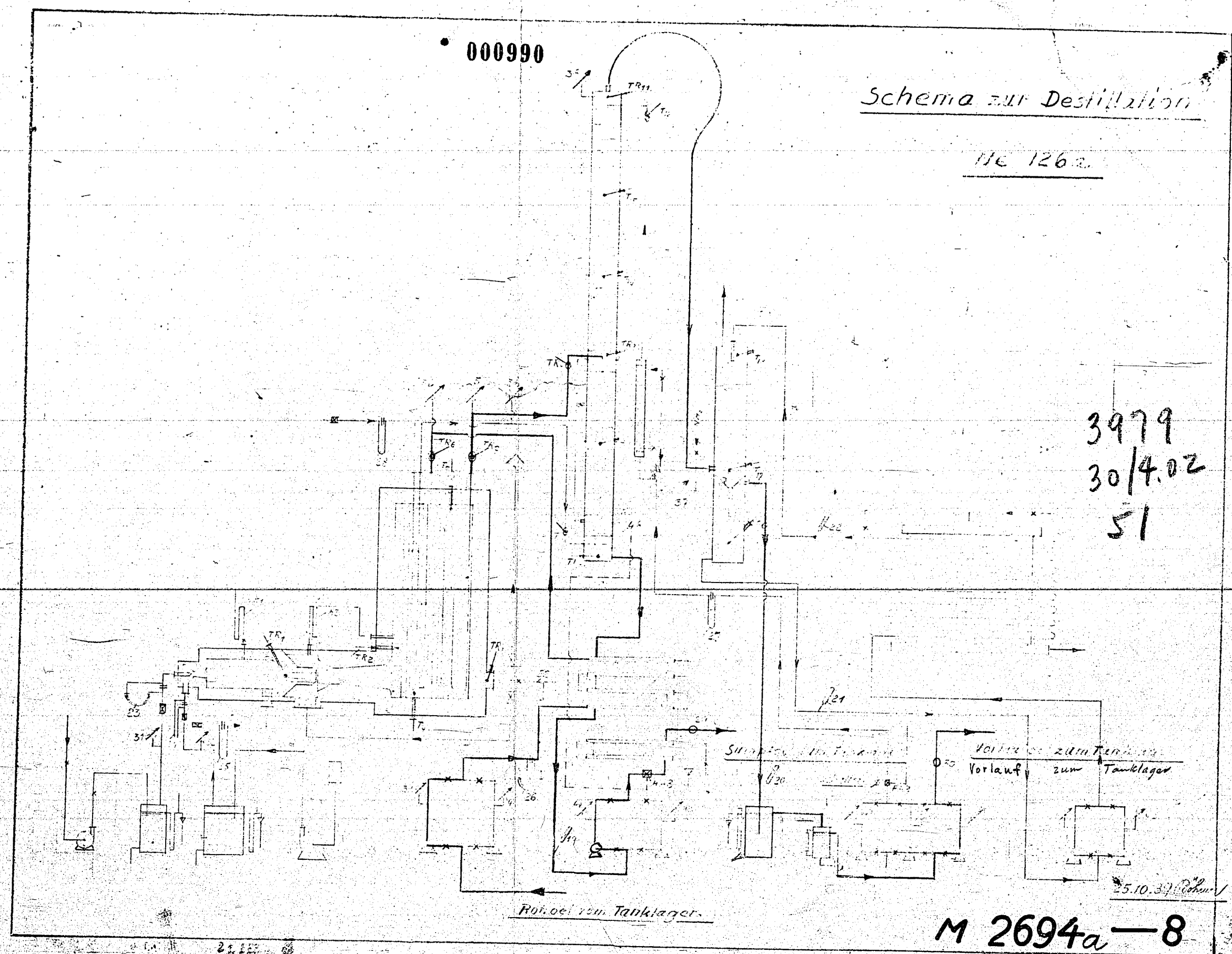
039/4590 126

Das Blatt - entspricht folgenden Bedingungen
Vassels

000990

Schema zur Destillation

ME 1262



3979
30/4.02
51

Vorlauf zum Tanklager
Vorlauf zum Tanklager

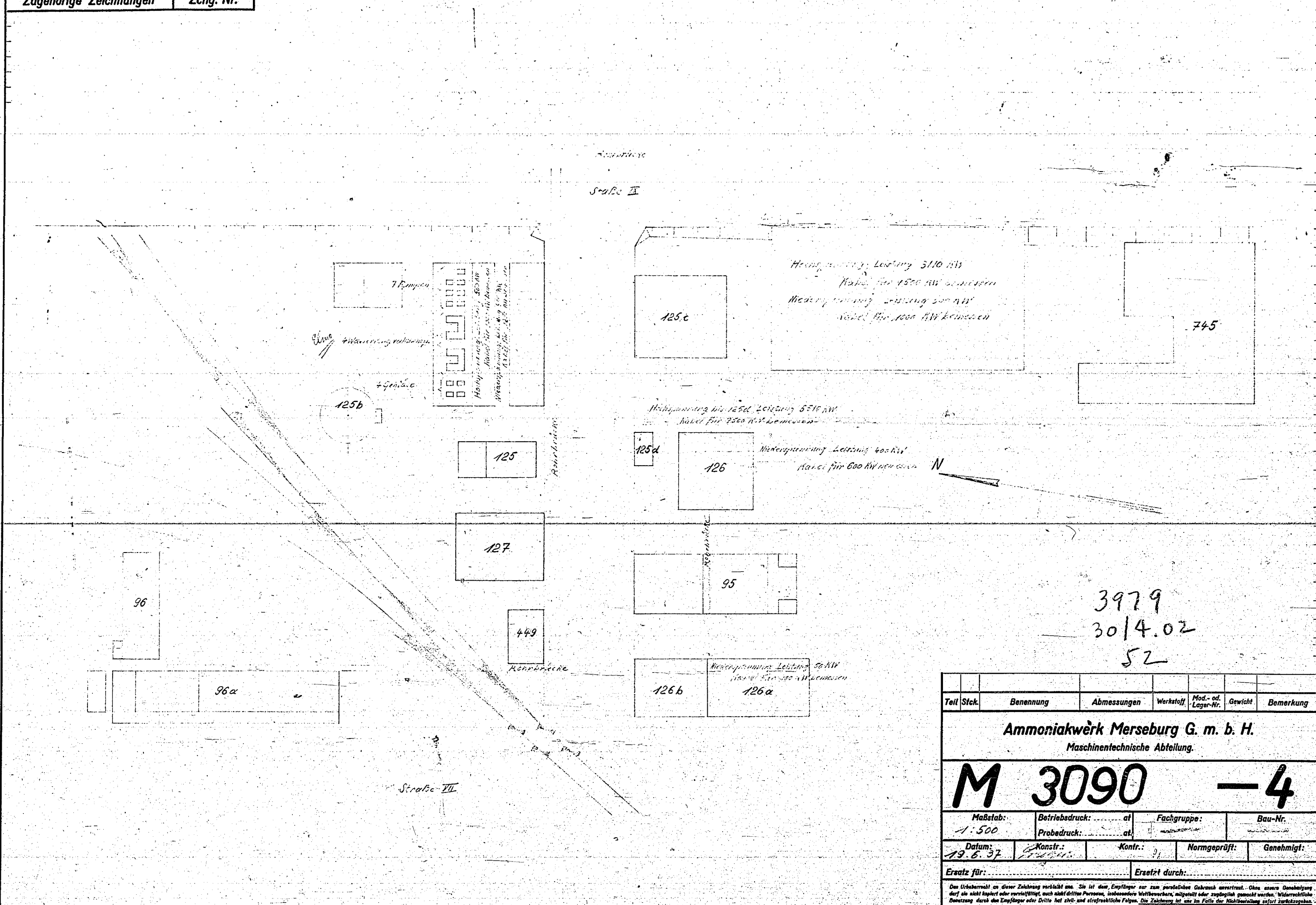
Rohöl vom Tanklager

M 2694a-8

Distillat Equipment
This probably OK as is - see spec

000991

Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.



3979
30/4.02
52

Teil / Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Layer-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 3090 - 4						
Maßstab:	1:500	Betriebsdruck:	at	Fachgruppe:		Bau-Nr.
Probendruck:		at				
Datum:	19.6.37	Konstr.:		Kontr.:		Normgeprüft:
Erstellt für:			Erstellt durch:			
<small>Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt dem Ersteller. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch gestattet. Ohne dessen Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht Dritten Personen, insbesondere Werkverleiher, mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Widerrechtliche Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist nur im Falle der Nachbestellung sofort zurückzugeben.</small>						

Ammon-Verarbeitung Übersichtsplan über elektr. Energie-Bedarf für die Erweiterung des Betriebes.

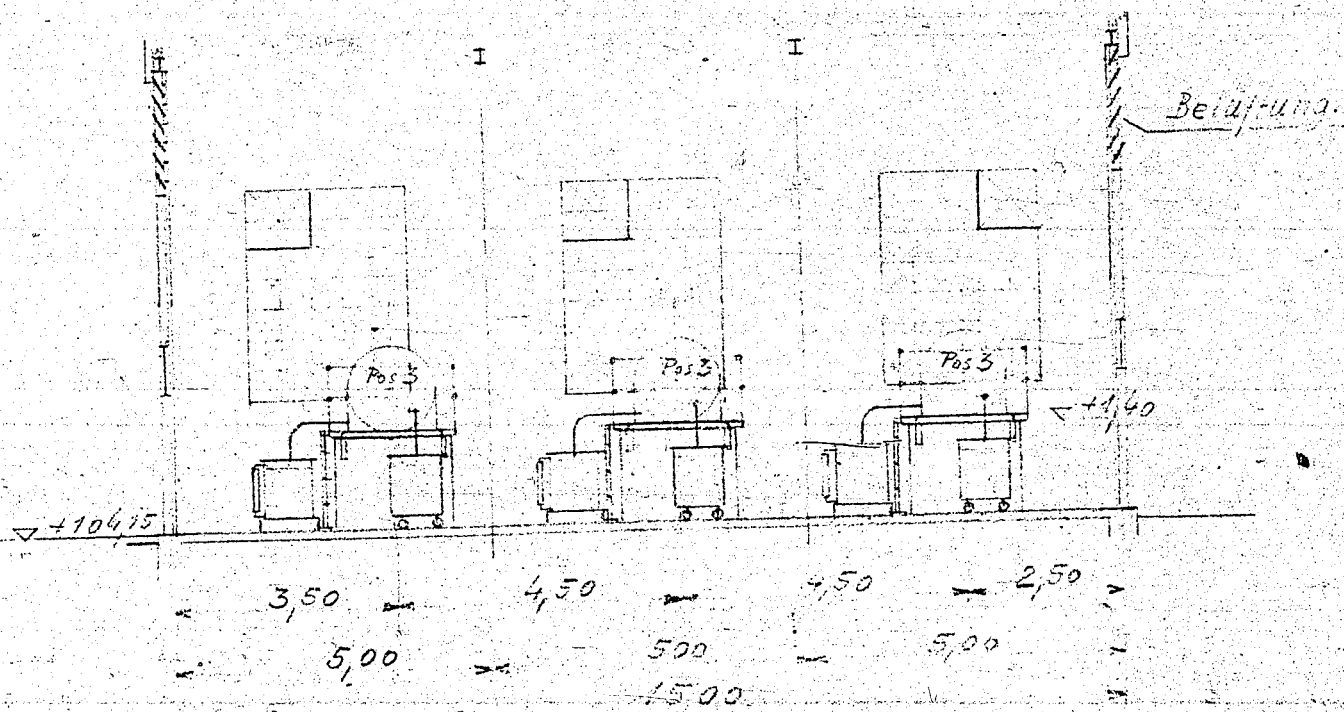
Electrical Power Sheet

DIN A 2

Zugehörige Zeichnungen

Zchg. Nr.

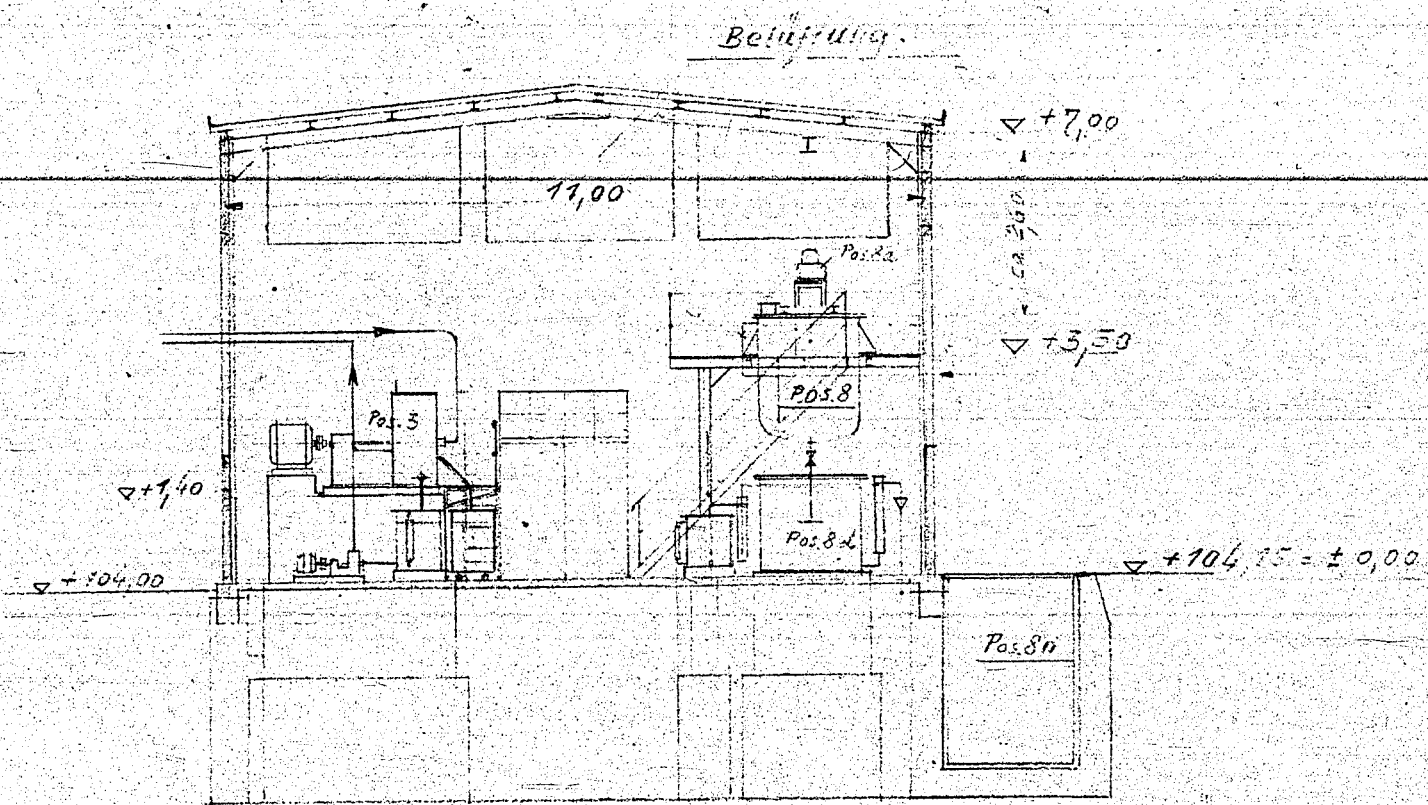
000992



Schnitt b-b.

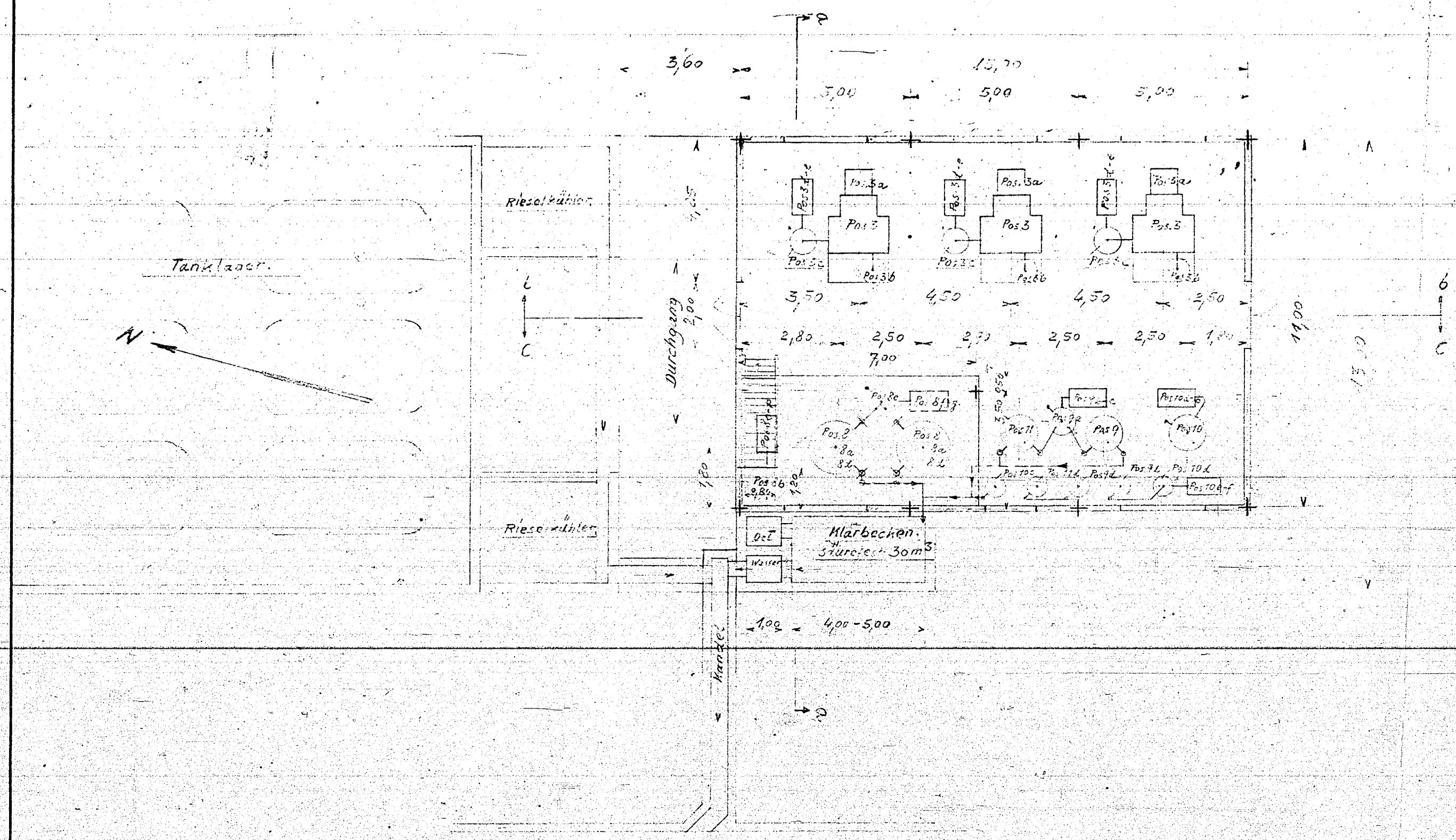
000992

Belüftung



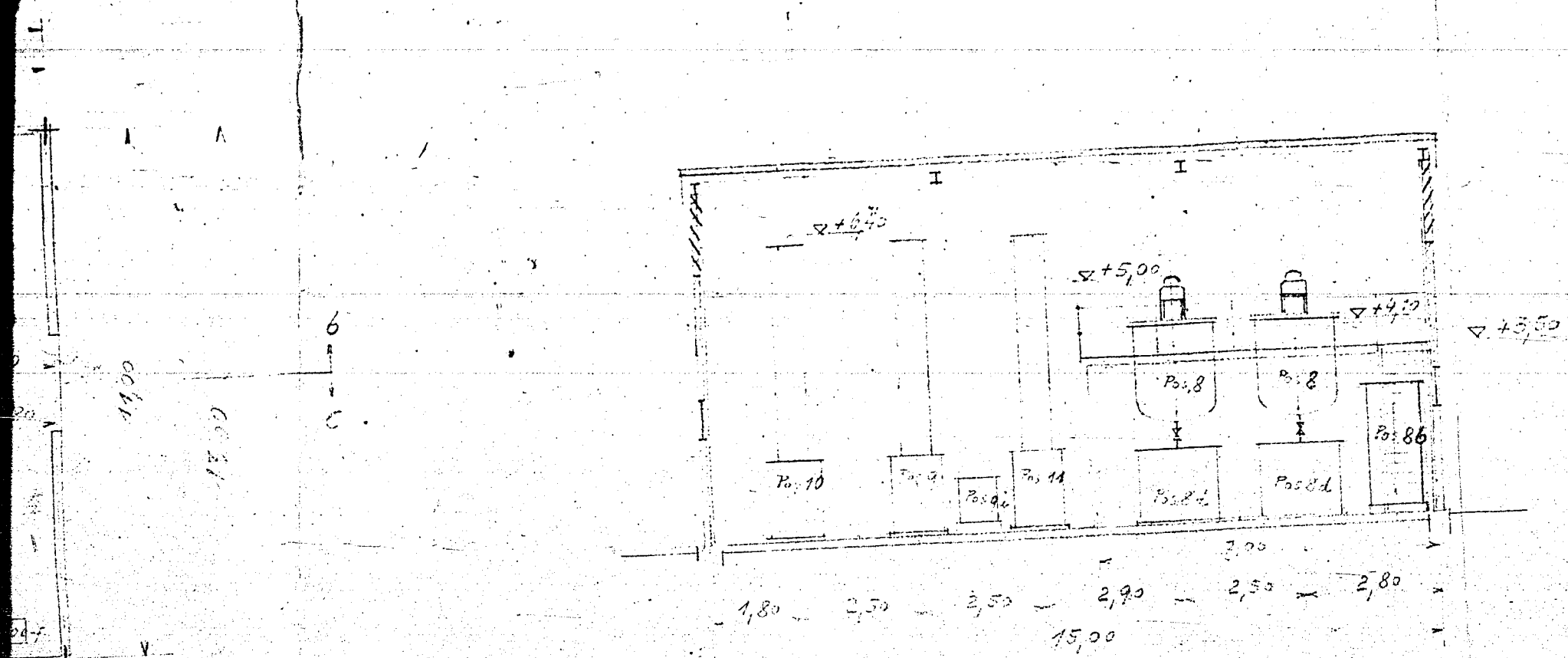
Schnitt a-a

SCHNITT 10-0



000992

Betrieb: Schaltzentrale - Handvermittlung des Verkehrs, bei Me 125 / zur Schaltung des Me 125



Schnitt c+c

3979-30/4.02-45

Teil-Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.						
Maschinentechnische Abteilung.						
M 5509			- 2			
Maßstab:		Betriebsdruck:		at		
1 : 100		Probedruck:		at		
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
25.12.52						
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>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. Jegliche Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.</small>						

000992

Fachgruppe:	Bau-Nr.:
	15-1

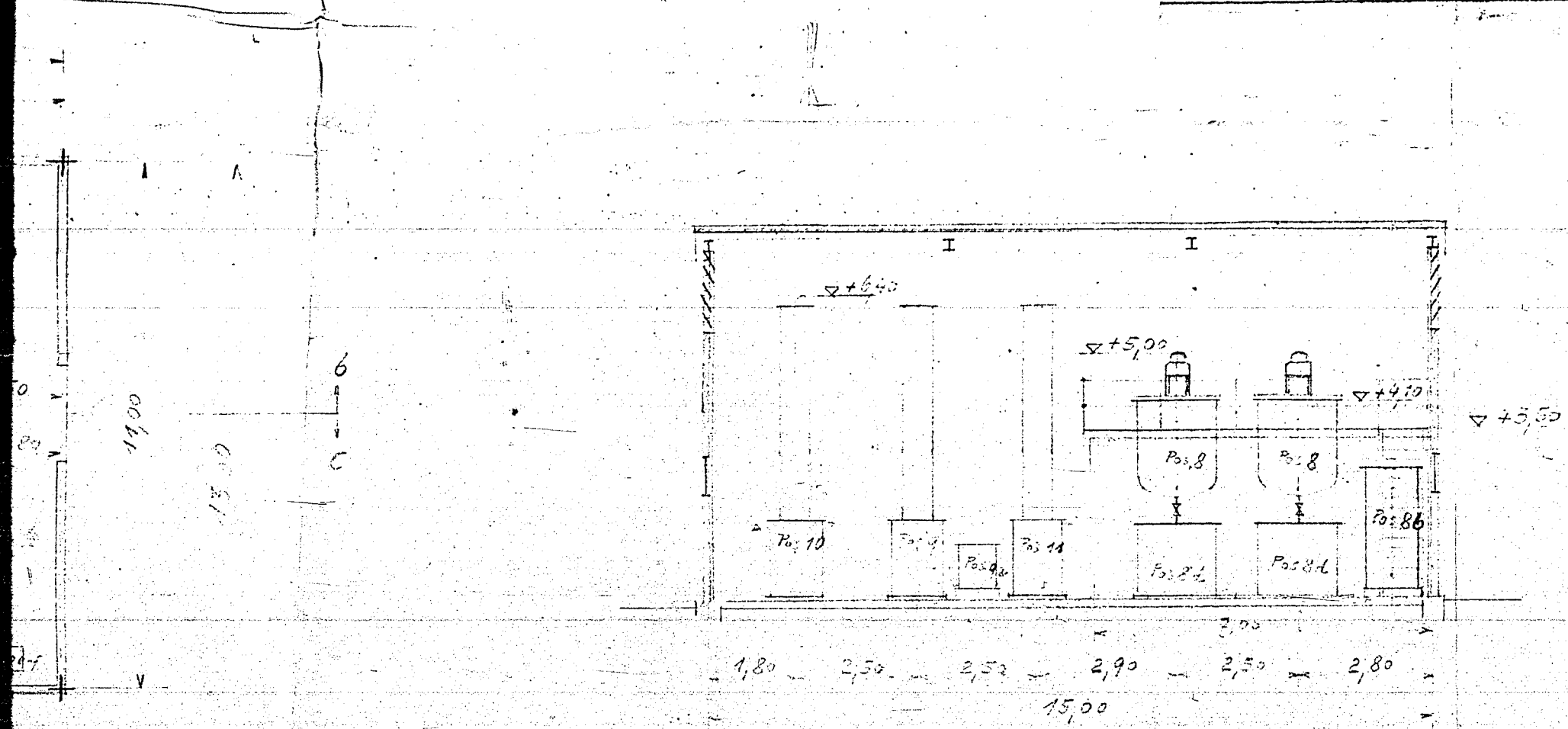
Zur Schnitt c+c Anlage Me 120

Layout - Schäl - Centrifuge
 after Polymization
 of Cu

Me 120

Zur

Schnitt a-a



Schnitt c-c

3979-30/4.02-45

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.							
		M 5509		- 2			
Maßstab:		1 : 100		Betriebsdruck:		at	
Datum:		23. 12. 58		Probendruck:		at	
Konstr.:		[Signature]		Kontr.:		Normgeprüft:	
Genehmigt:		[Signature]		Ersatz für:		Ersetzt durch:	
<small>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. Die rechtliche Benützung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.</small>							

000992

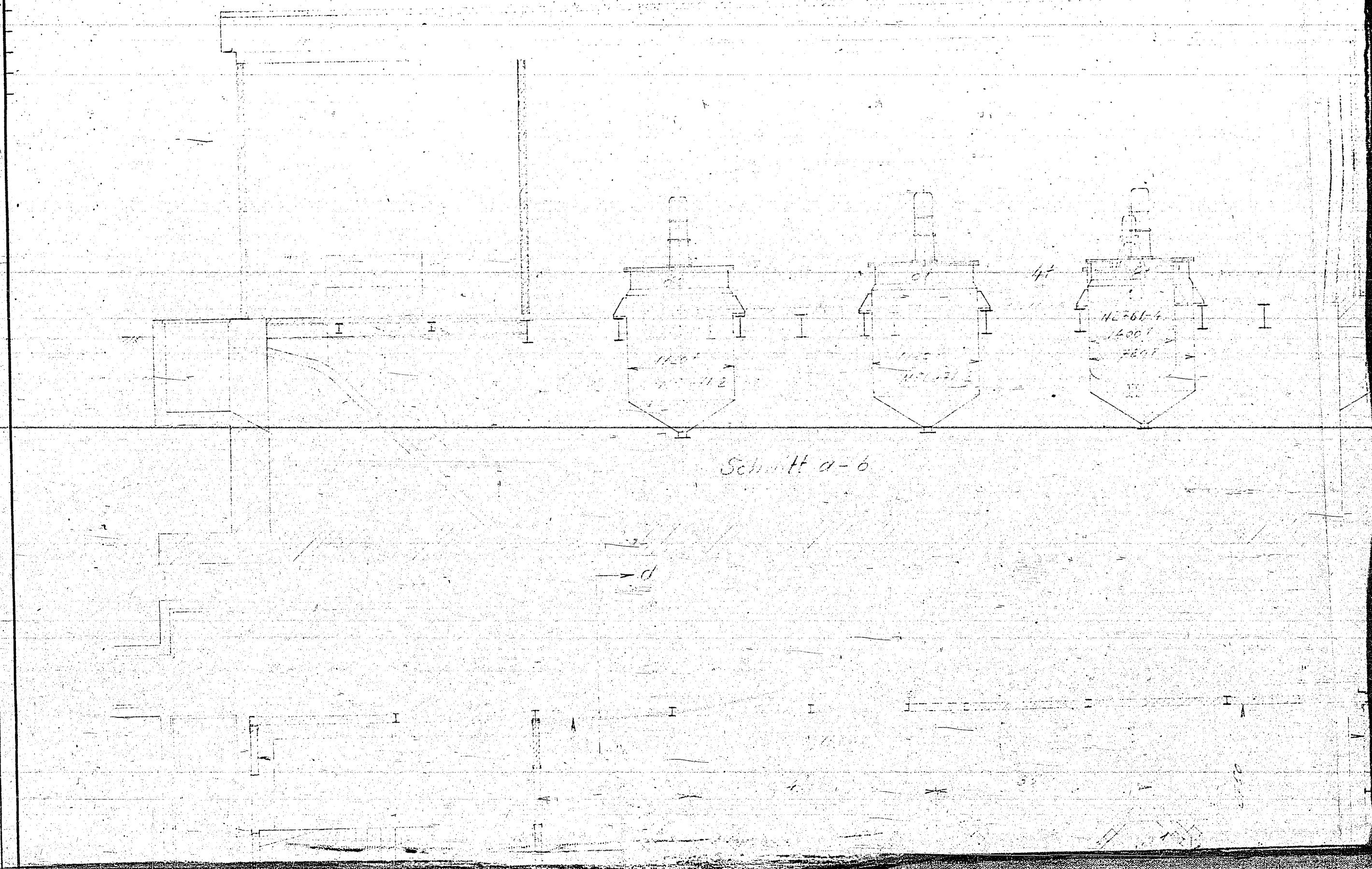
ZUR SCHNITT... 1200 Me 126

Fachgruppe: Bau-Nr:

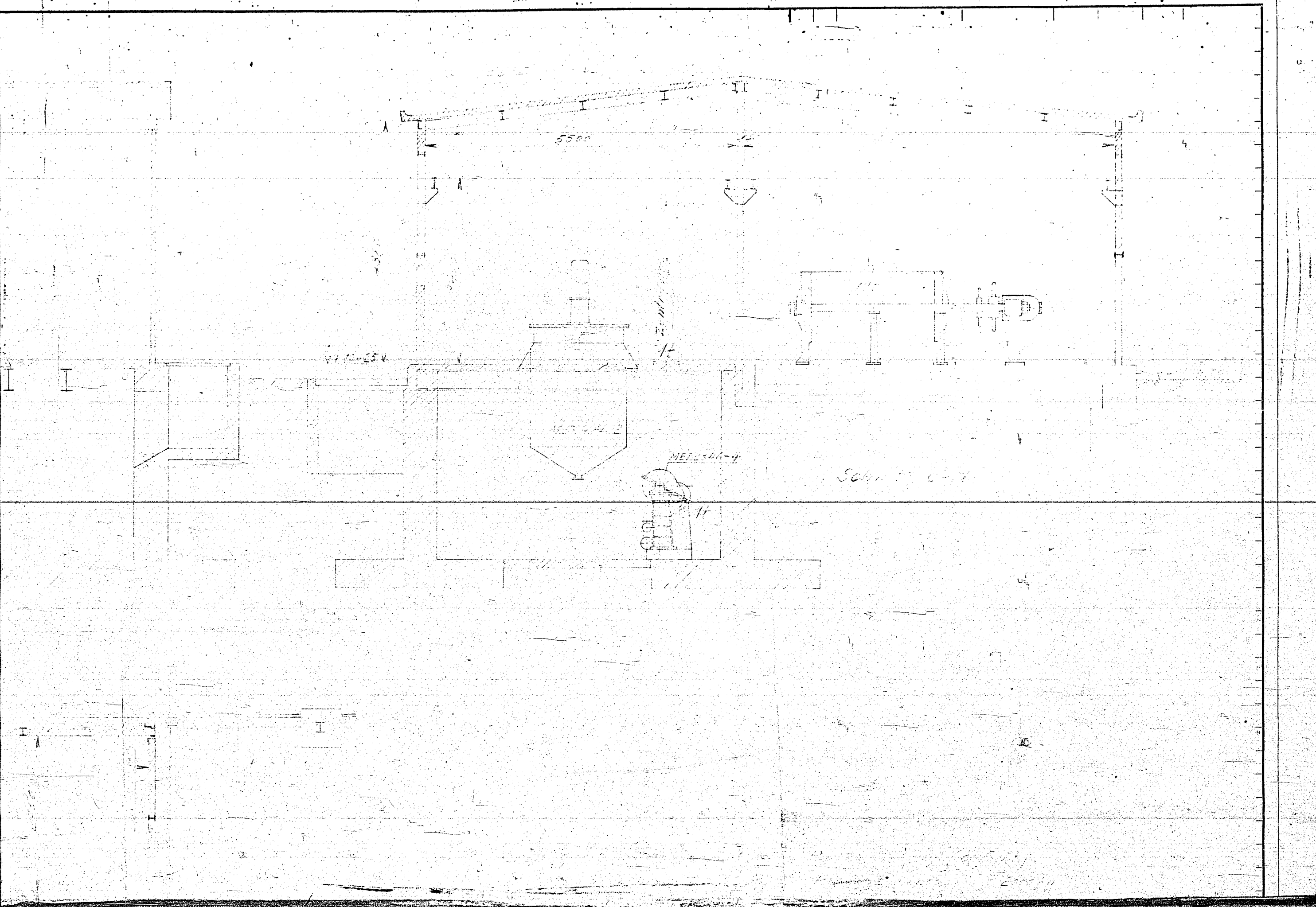
000993

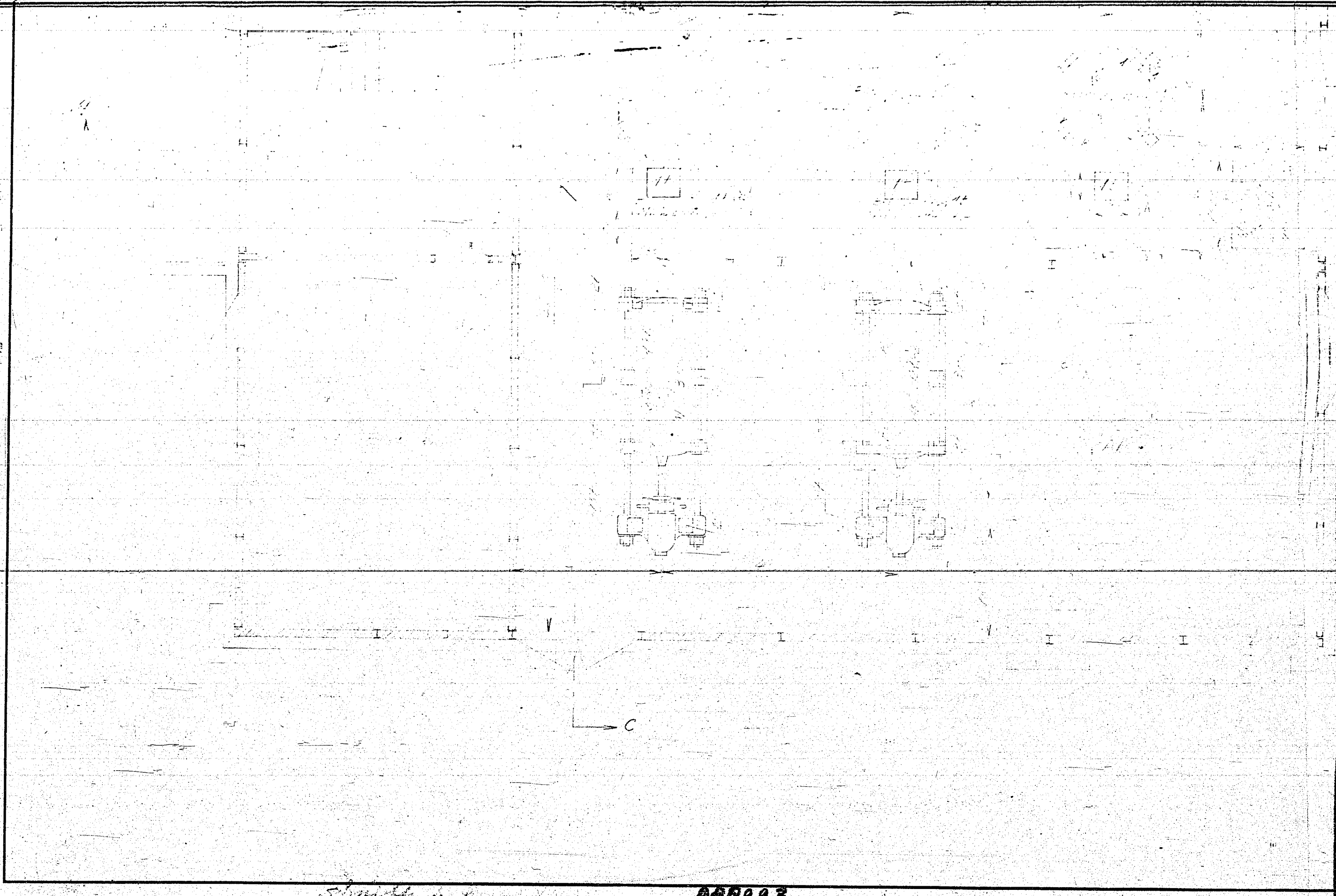
Zugehörige Zeichnungen

Zchg. Nr.



000993





Schmidt & Co. 000993

Betrieb: *Walden* / *Vor- und Haupt-Refinerie*

Walsöl Fabrikation Vor- und Haupt-Refinerie

3979
30/4.02 - 46

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 7574			-2			
Maßstab: 1:50		Betriebsdruck: at				
		Probedruck: at				
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>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. Widersächliche Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben</small>						

000 493

DIN A 1

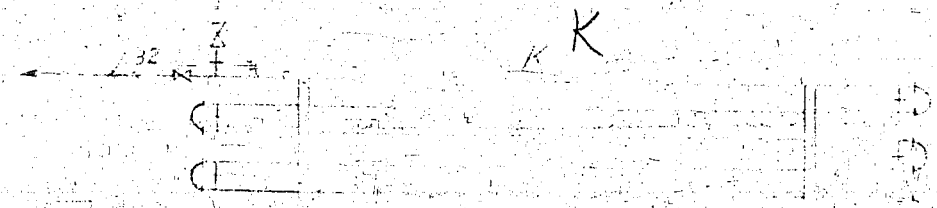
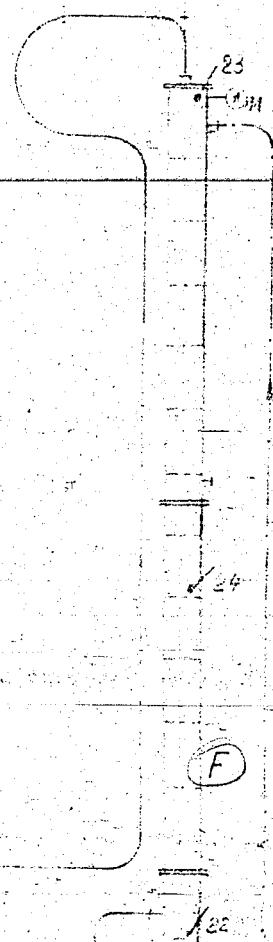
Fachgruppe:	Bau-Nr.:
-------------	----------

*Mission for separation of acids complex
Lube oil Inty*

000994

Zugehörige Zeichnungen

Zchg. Nr.



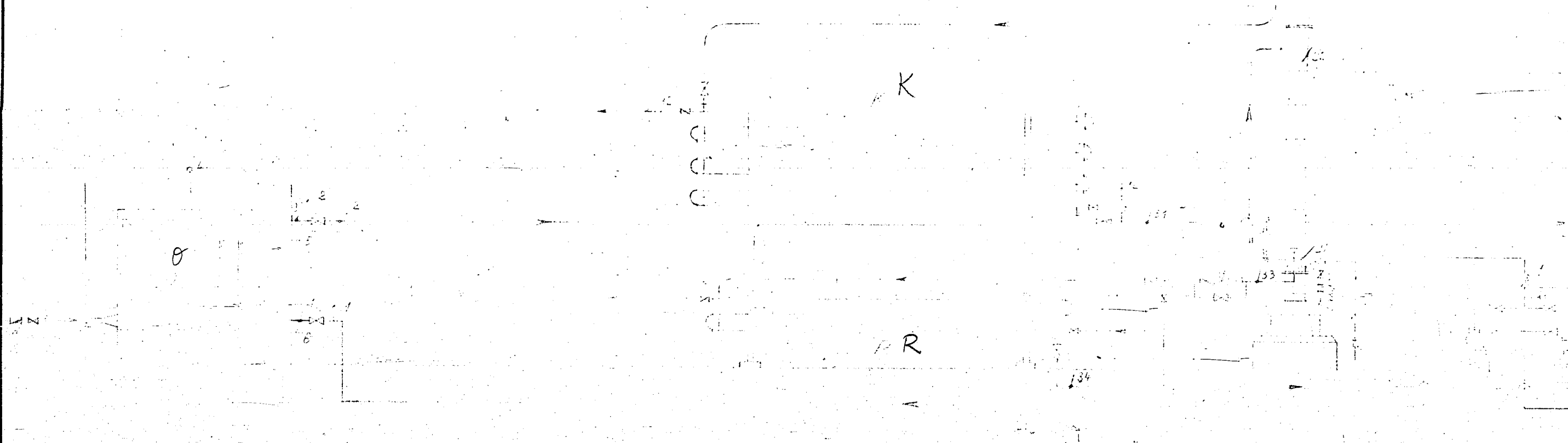
000994

23

24

(F)

25



- ✓ O - O Super heater 5m²
- ✓ F - F Fract. Tower 3000mm
- ✓ K - K Condenser 5m²
- ✓ R - A Reboiler 2m²
- ✓ W - W Water
- ✓ L - L Latern
- ✓ Z - Z Int. Storage
1300mm Ø
- ✓ DP - DP 2x Pump 5HP
- ✓ RP - RP Bottoms Pump
2x Gears
- ✓ RF - RF Reflux Pump
- ✓ DP1 - DP1 Distillate pump

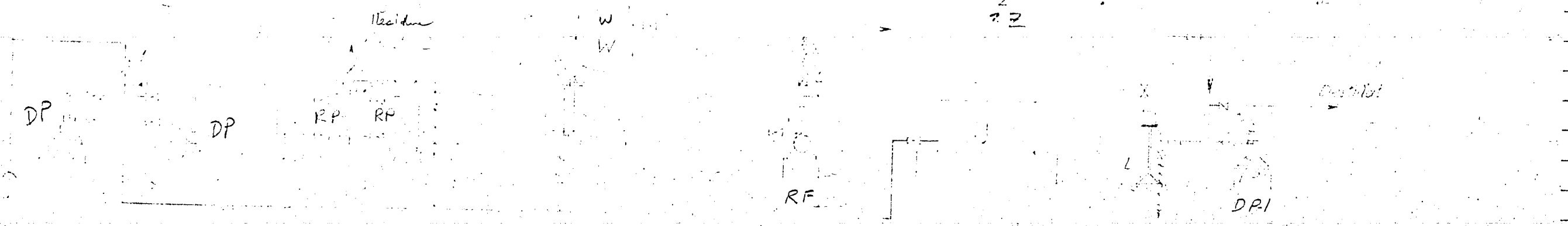
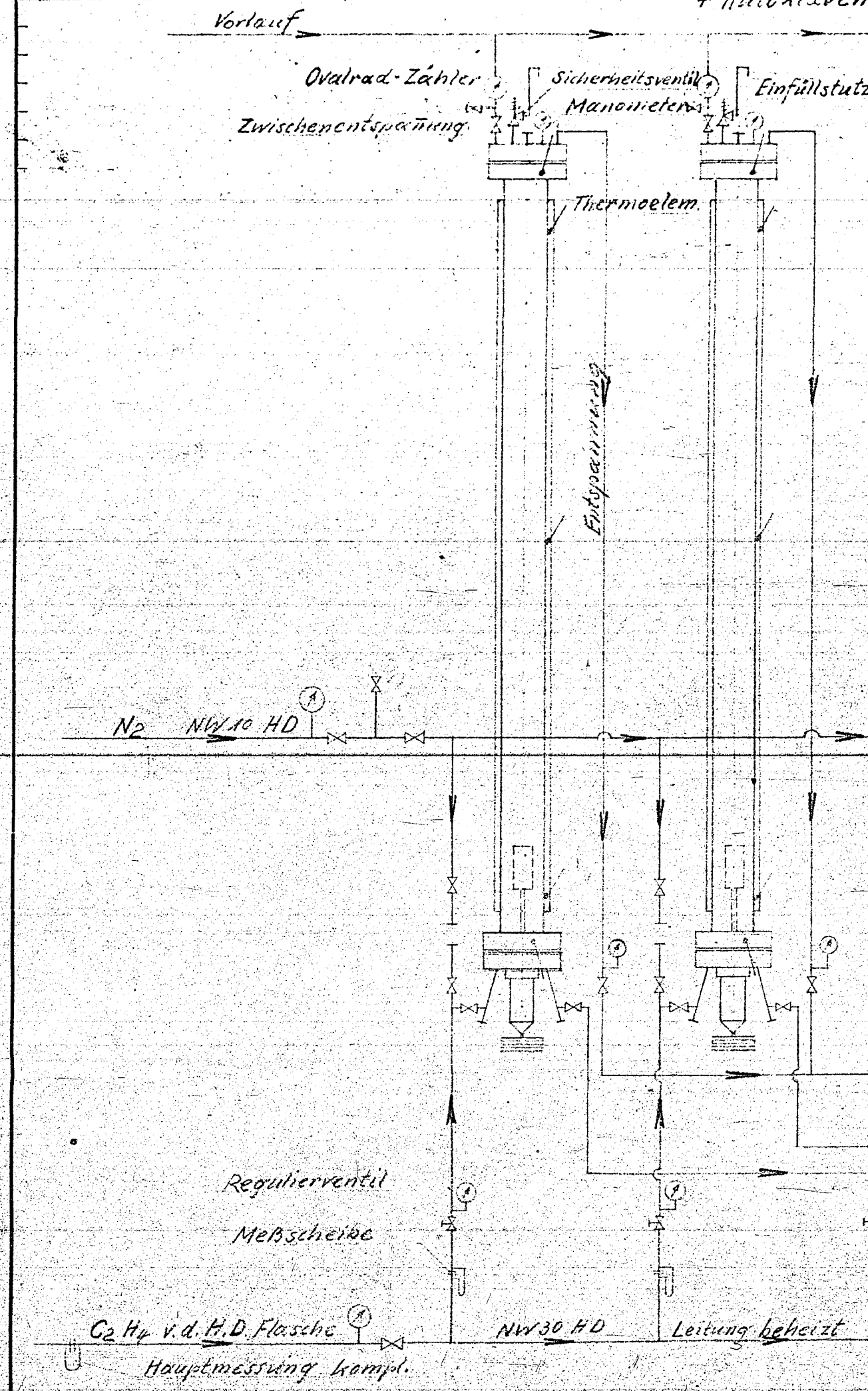
000 994

Betrieb: *Zinn-Anlage*

Schemata der chem. Industrie

000995

Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.



3979
30/4.02
50

Teil	Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.							
M 3034 - 2							
Maßstab:		Betriebsdruck: at		Fachgruppe:		Bau-Nr.	
Datum:		Konstr.:		Konfr.:		Normgeprüft: Genehmigt:	
Ersatz für:				Ersetzt durch:			
<small>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.</small>							

000994

Probably
matches
M-3052-2

Low sheet of 10 Distillation
apparatus for Product Oil
300 mm φ tower - 1936
Too small.

DIN A1

000995

Zeichnungen Zchg. Nr.

4 Autoklaven 800 \varnothing x 9000lg.

über Dach

Dach

Vorlauf

Ovalrad-Zähler
Zwischenentspannung

Sicherheitsventil
Manometer

Einfüllstutzen

Thermoelem.

Entspannung

Öltauchung

NW 10 HD

2 Schäl-Zentrifugen

Leitung beheizt

NW 30 HD

Leitung beheizt

NW 30 HD

Leitung beheizt

NW 30 HD

Leitung beheizt

NW 30 HD

Regulierventil

Meßscheibe

H.D. Flasche

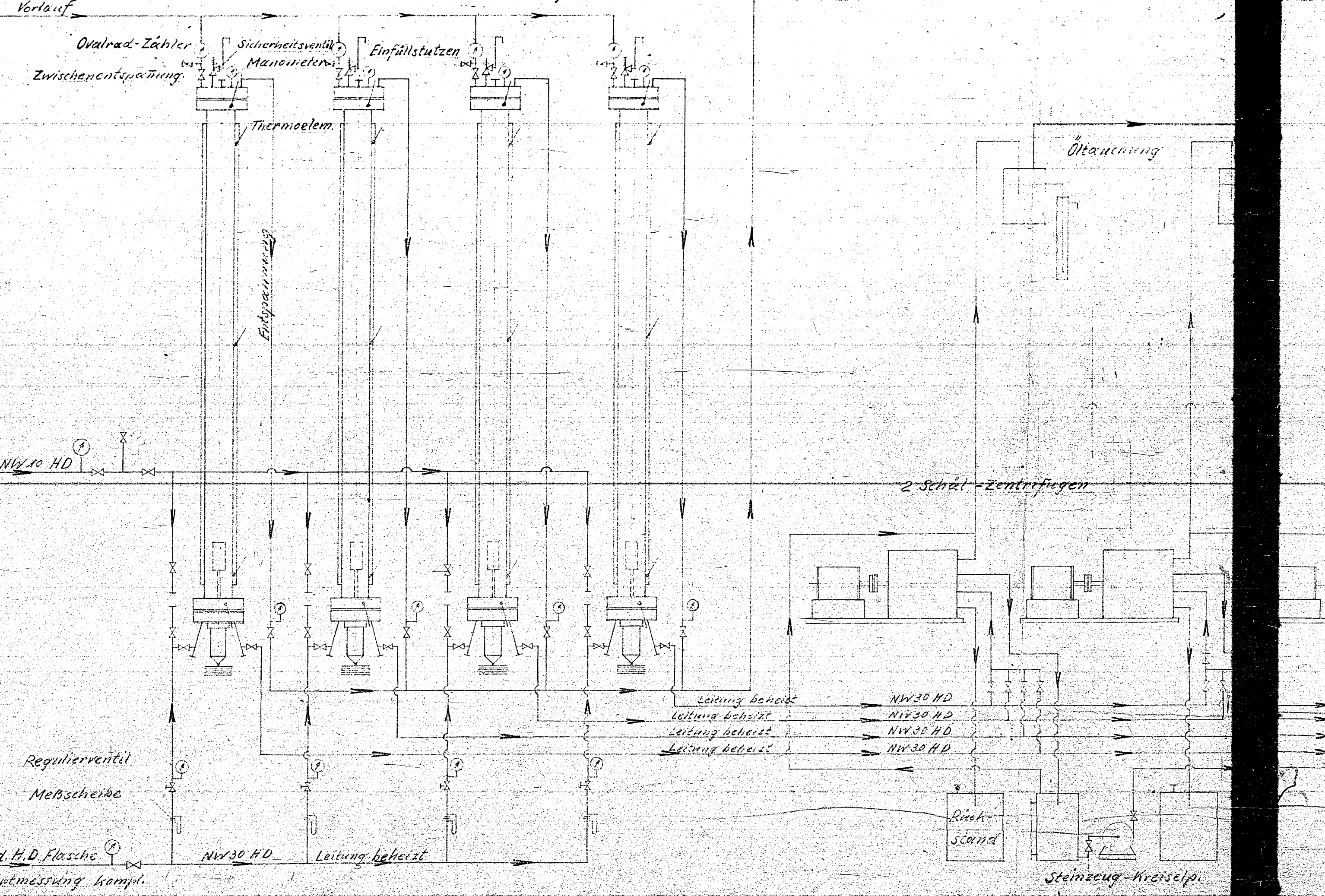
NW 30 HD

Leitung beheizt

Druckmessung kompl.

Rückstand

Steinzeug-Kreiselp.

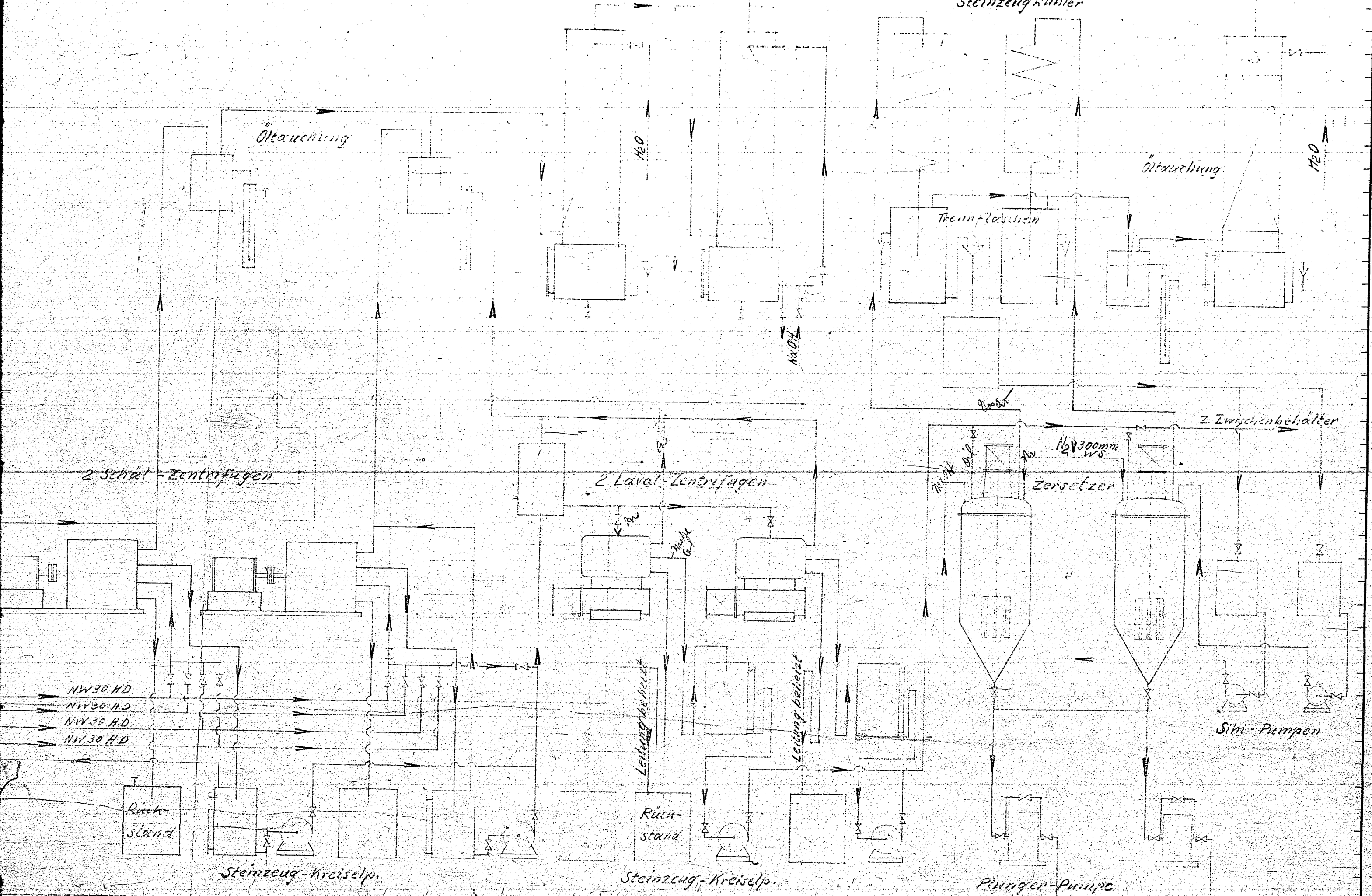


000995

Dach

z. Rohgas-Siemer

über Dach



Öltauchung

Steinzeugkühler

Öltauchung

2 Schräg-Zentrifugen

2 Laval-Zentrifugen

z. Zwischenbehälter

NW 30 HD
NW 30 HD
NW 30 HD
NW 30 HD

Rückstand

Steinzeug-Kreiselp.

Rückstand

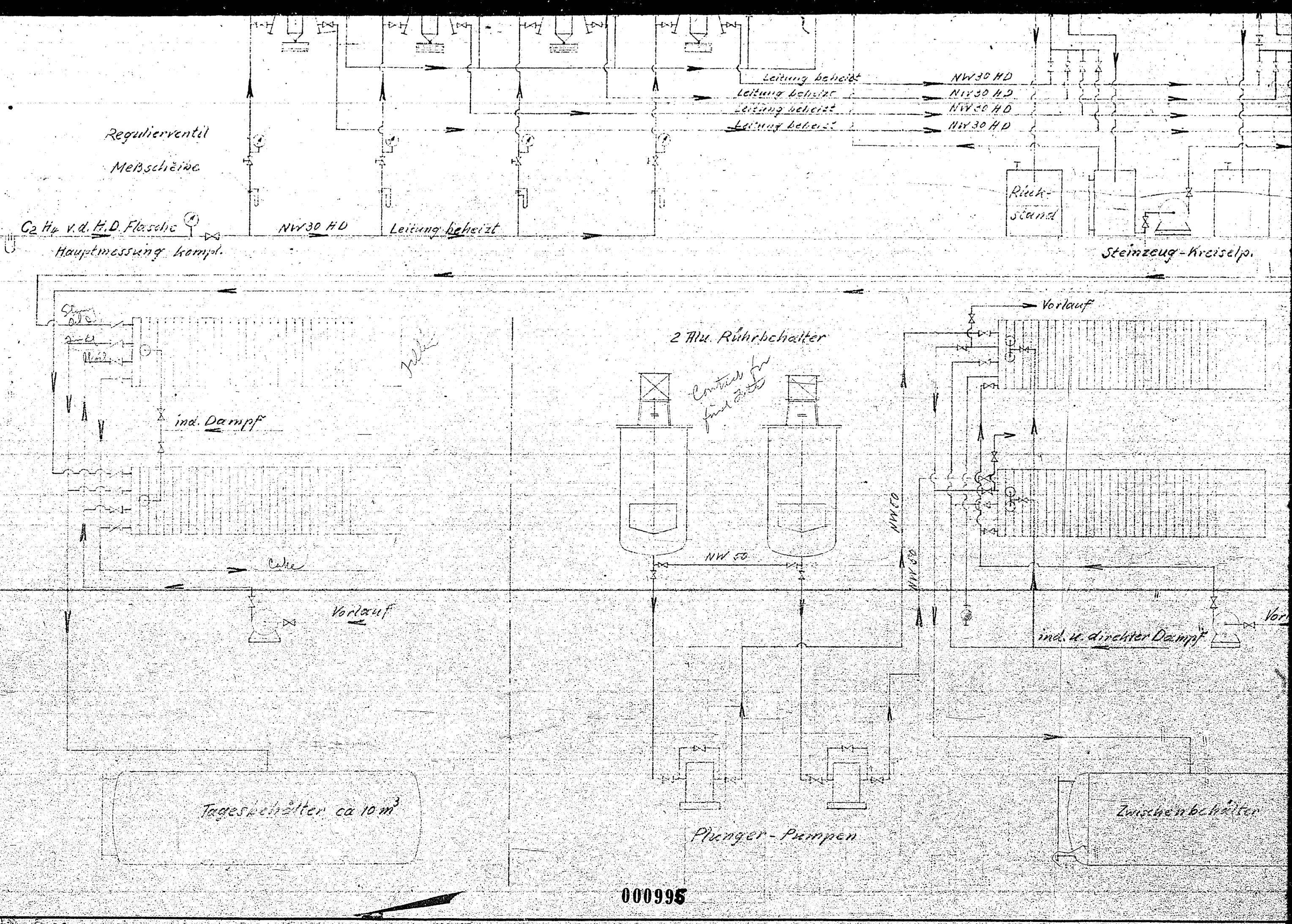
Steinzeug-Kreiselp.

Zersetzer

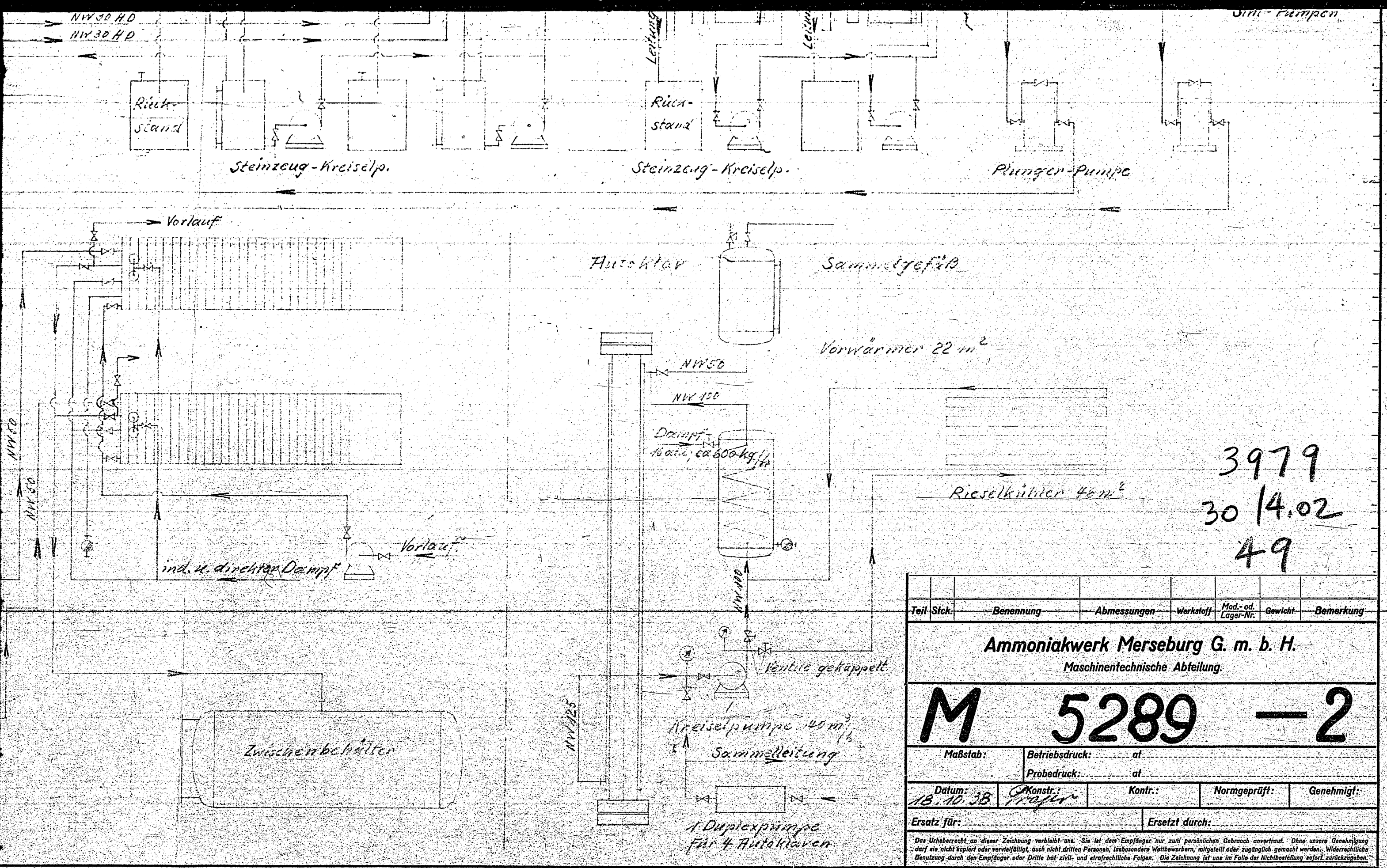
Sihi-Pumpen

Pflüger-Pumpe

Kreiselp.



Ab. Me 126 Obetrieb II, Schema der Erweiterung — Polymerisation — Raffination — Kühl u. Heizwasserkreislauf



3979
30/4.02
49

Teil-Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 5289 - 2						
Maßstab:		Betriebsdruck: at				
		Probedruck: at				
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
18.10.38	Träger					
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>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.</small>						

1921 - Kühl u. Heizwasserkreislauf 2 u. 111

000995

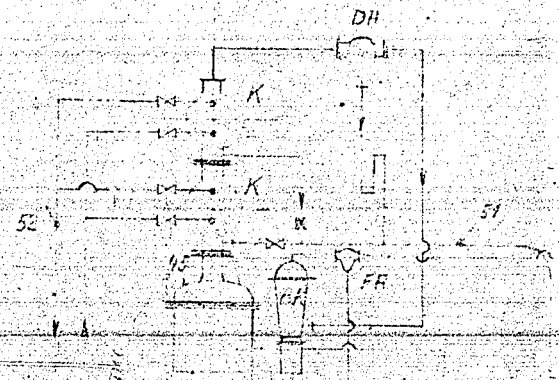
Fachgruppe:	File (Bau)-Nr.:
045	ME 126

Walter + Stan Summary (4 copies)
Incl. Recovery

000996

Zugehörige Zeichnungen

Zchg. Nr.



Zug Nr. 0175/11

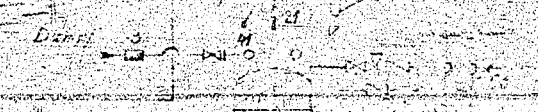
47

44
V L A I

46

F 45

48



000996

DH

FA

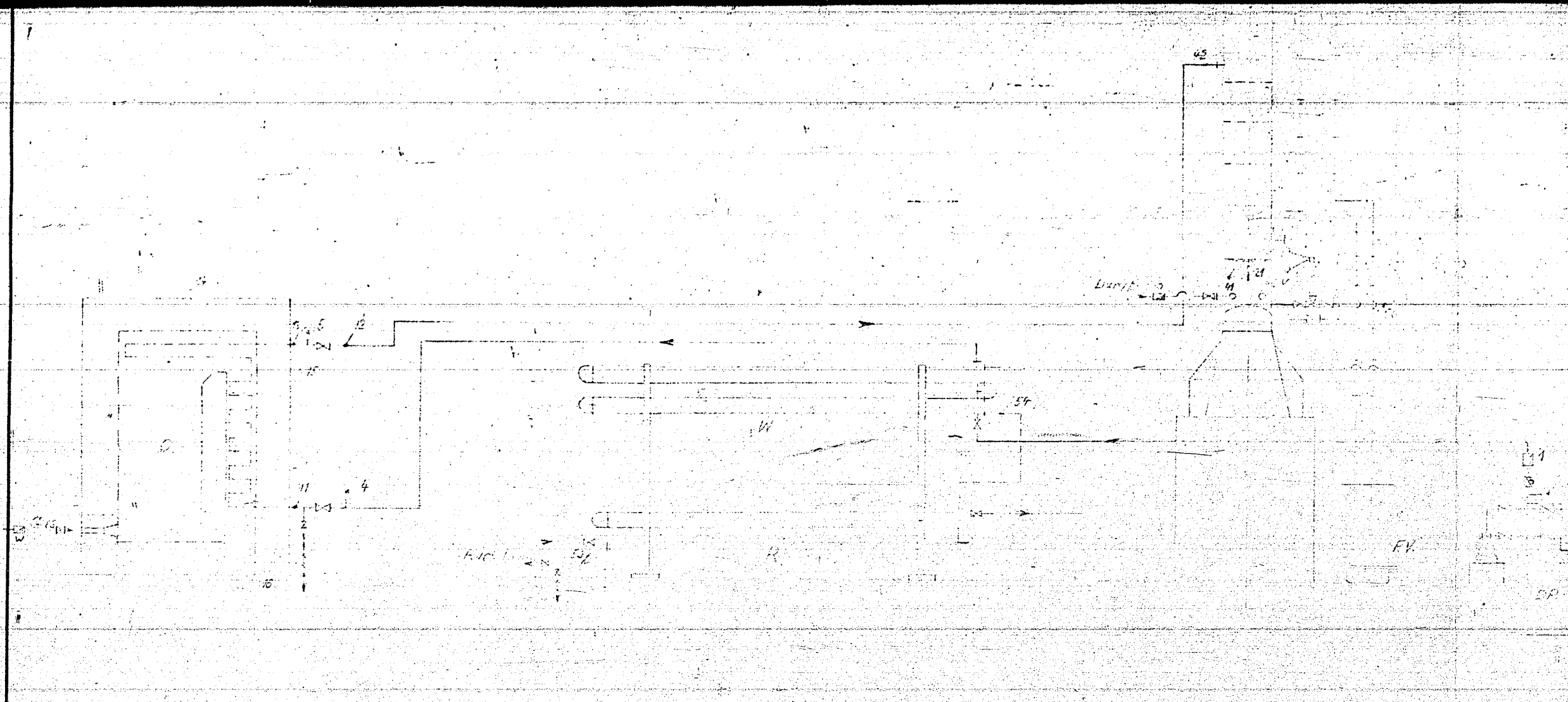
SH

100

100

Z

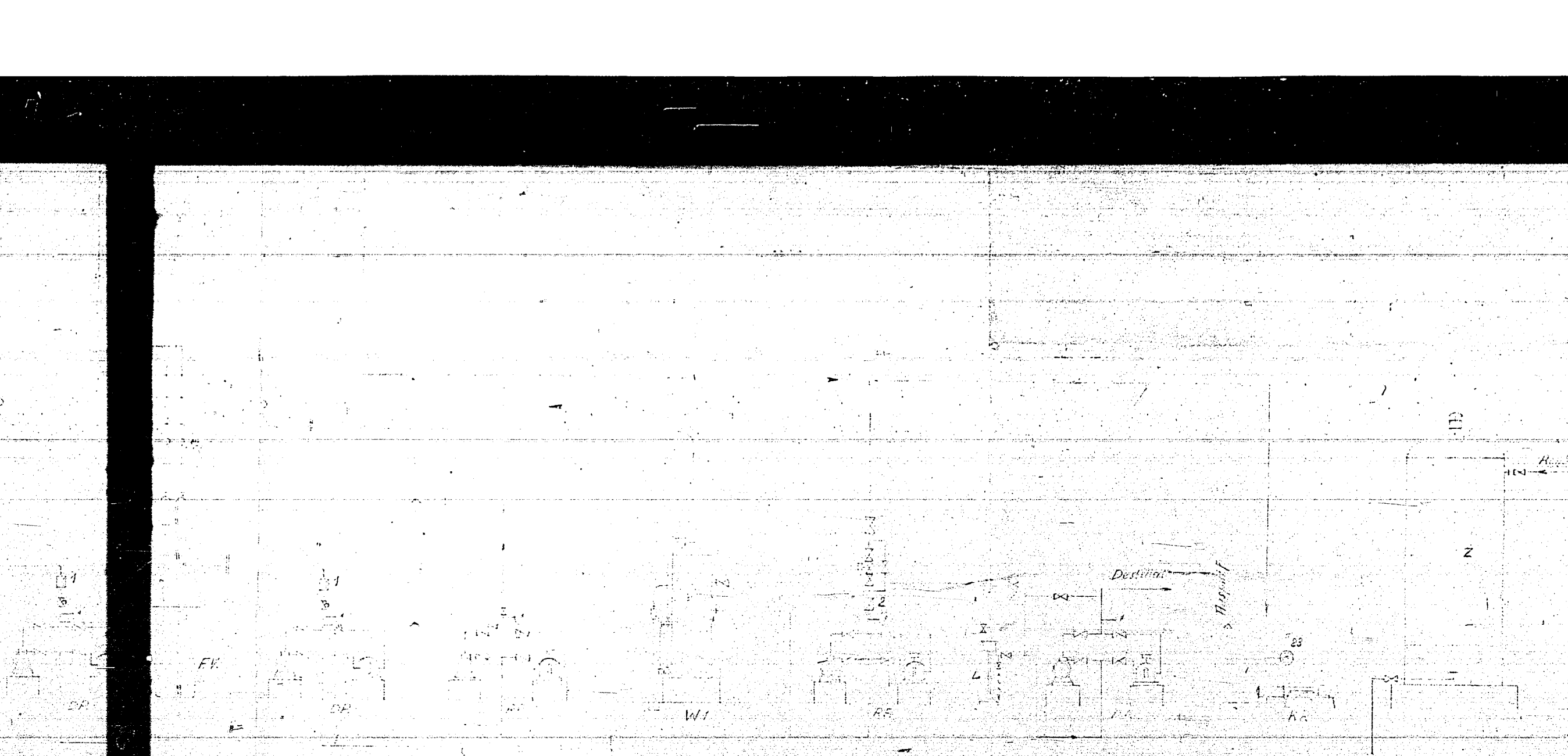
Dist. 100



O	Wärmer	D	Distillat	Wasser
E	Exhaust	F	Fach	Wasser
W	Wärmer	U	Umschalt	Wasser
V	Vacuum	R	Receiver	Wasser
L	Lager	S	Schicht	Wasser
X	X	P	P	Wasser
F	F	H	H	Wasser
M	M	V	V	Wasser
N	N	P	P	Wasser
O	O	P	P	Wasser

Betrieb: Zern - Anlage

Schem. der Vakuumdestillationsanlage 000996



3979-30/4.02-48

Teil-Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.						
Maschinentechnische Abteilung.						
M 3035			-2			
Maßstab:	Betriebsdruck:	at	Fachgruppe:	Bau-Nr.		
	Probedruck:	at				
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
11.12.36						
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>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.</small>						

000996

DIN A1

039

How sheet of Vacuum Distill
for Oil Fractionation

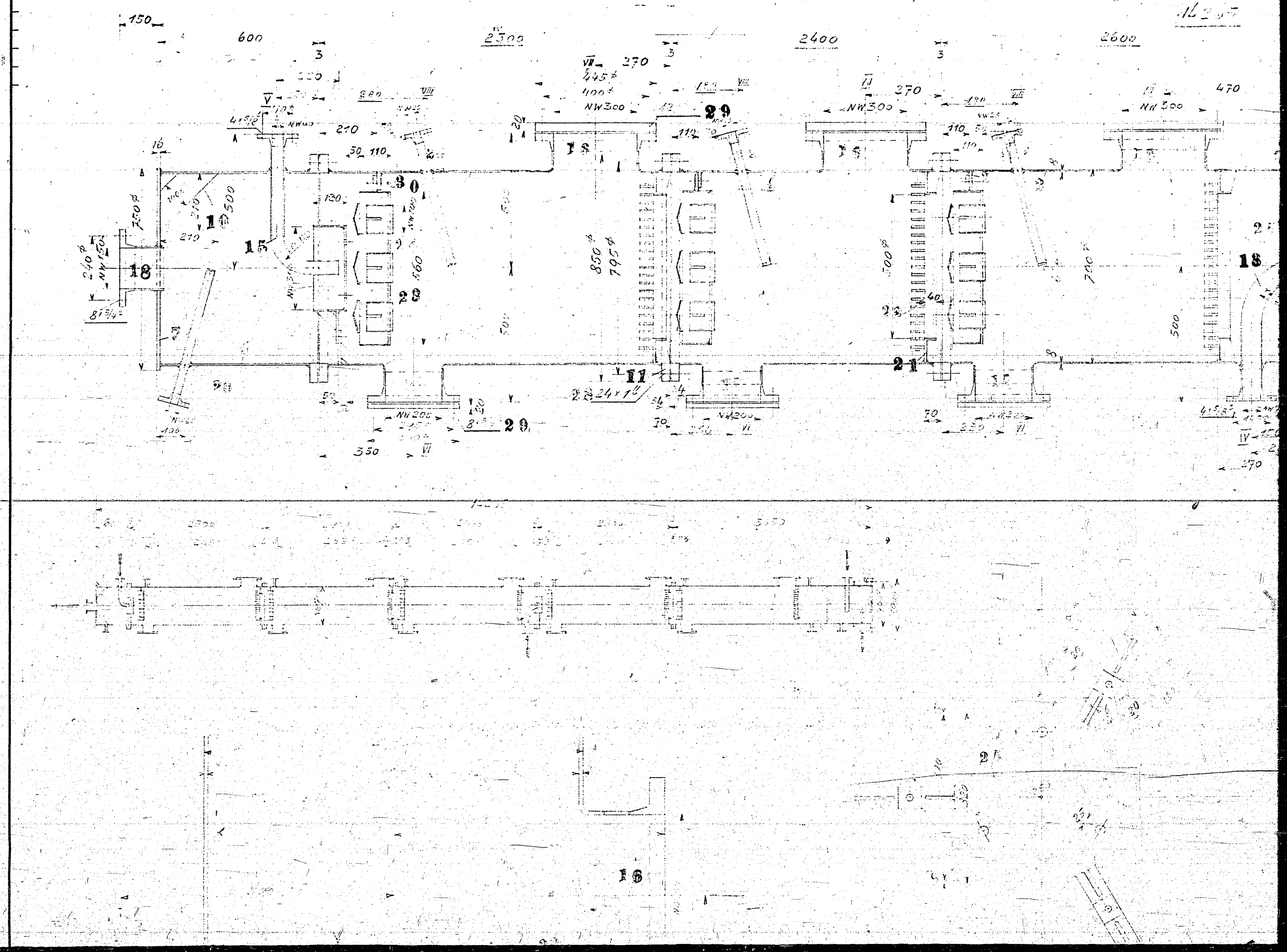
1936 DWG - Prot. material

M-3052-2

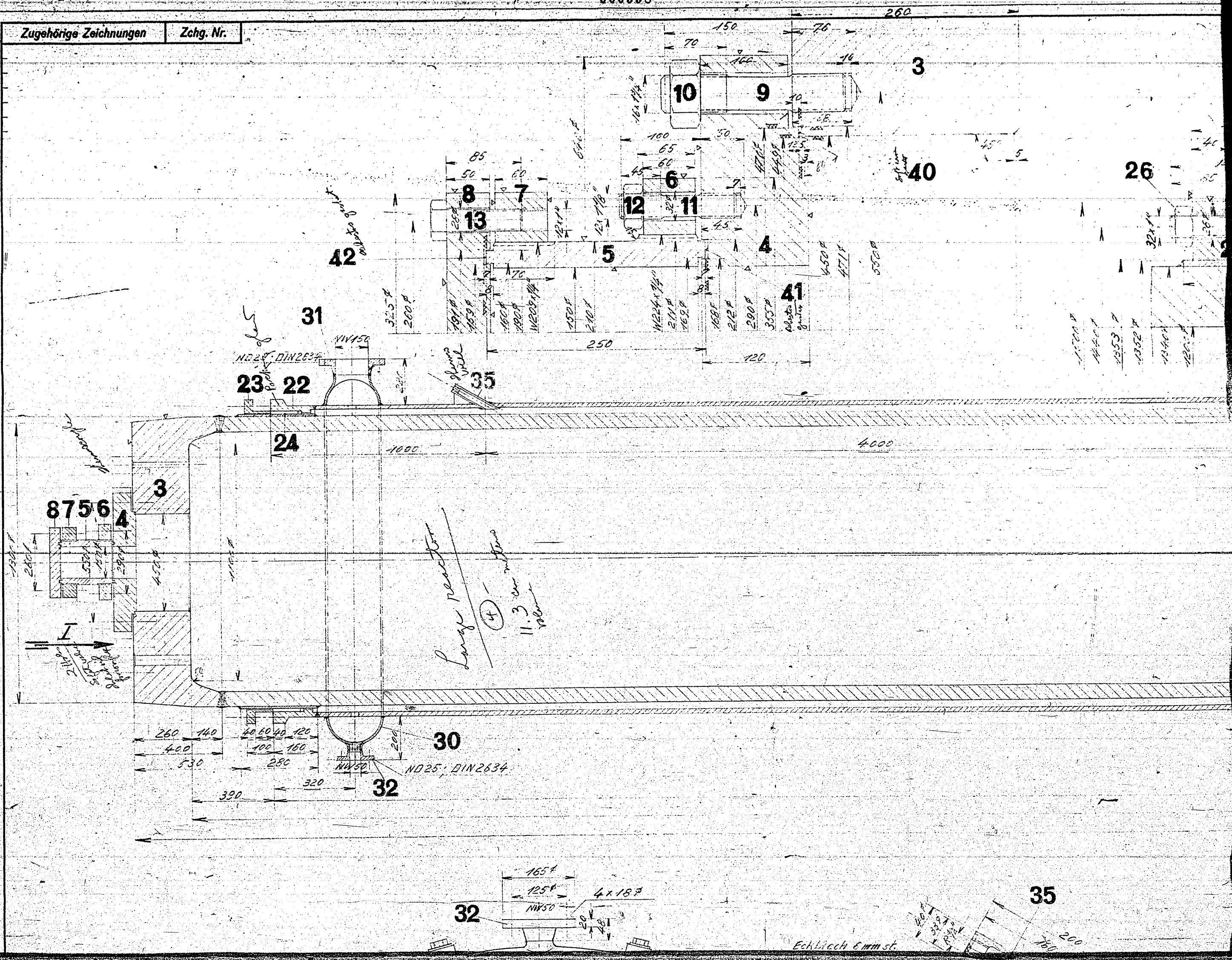
000997

Zugehörige Zeichnungen

Zchg. Nr.

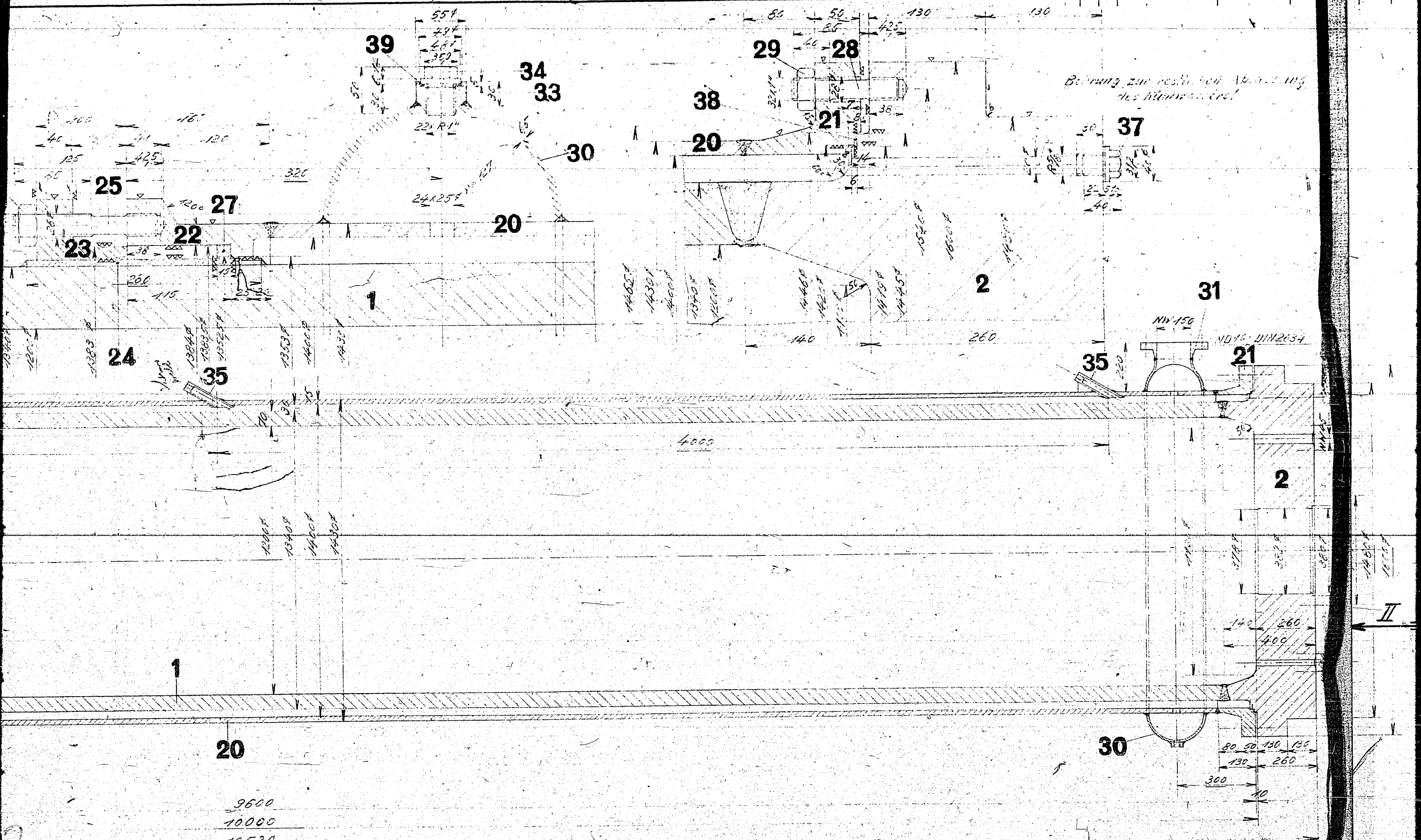


Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.



Eckleber & Emmst.

Beimung zur restlichen Abklärung
des Klammereis!



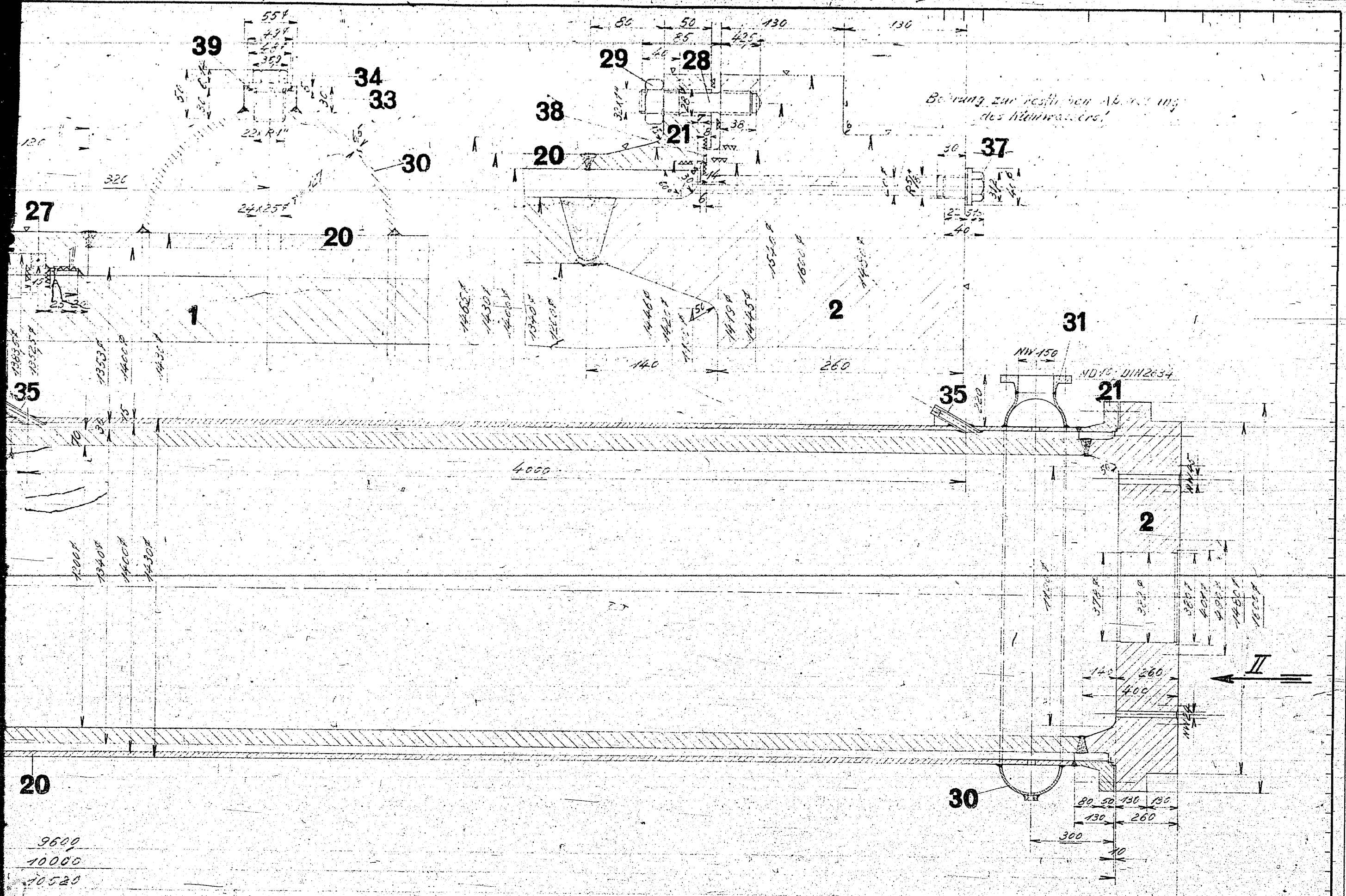
9600
10000
10520

42	1	Dichtung	160/190 ^h -3	Kling
41	1	Dichtung	160/210 ^h -3	Kling
40	1	Dichtung	450/470 ^h -3	Weich
39	45	Dichtungen	38/48 ^h -2	Kling
38	1	Dichtung	1420/1444 ^h -3	Weich
37	1	Sechskantverschraubung	R 50 ^h -60	S10

32

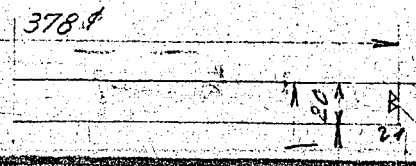
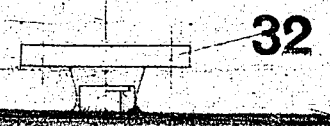
378^h

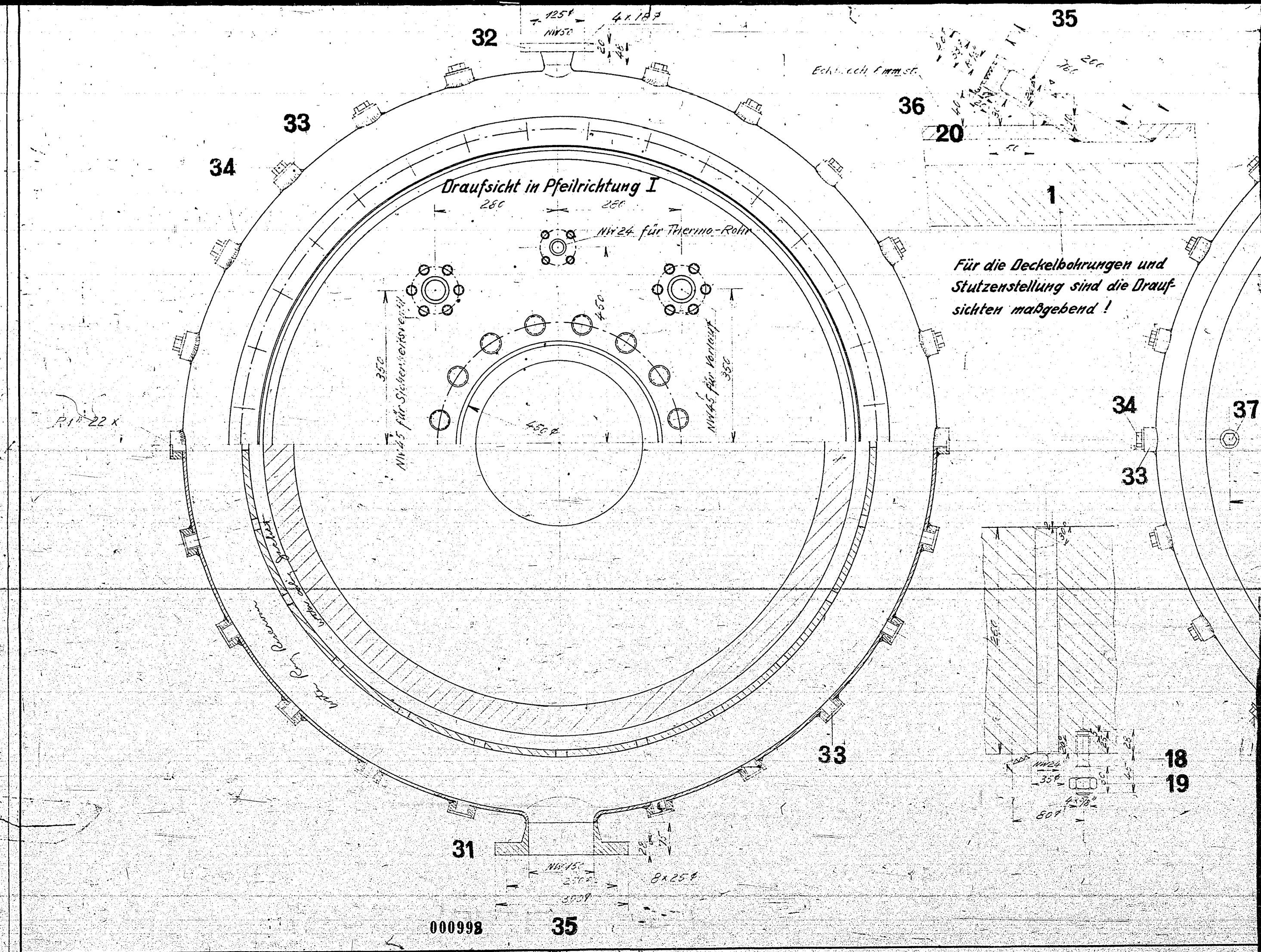
Beimung zur restlichen Abklärung
des Hauptwassers.



9600
10000
10520

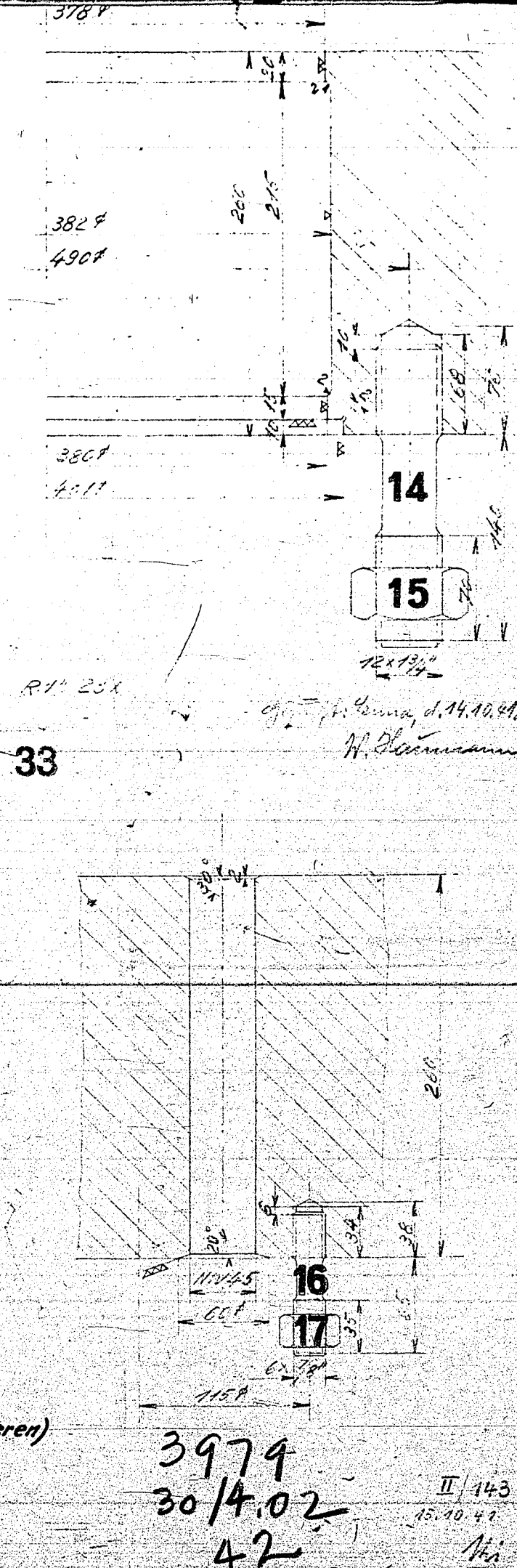
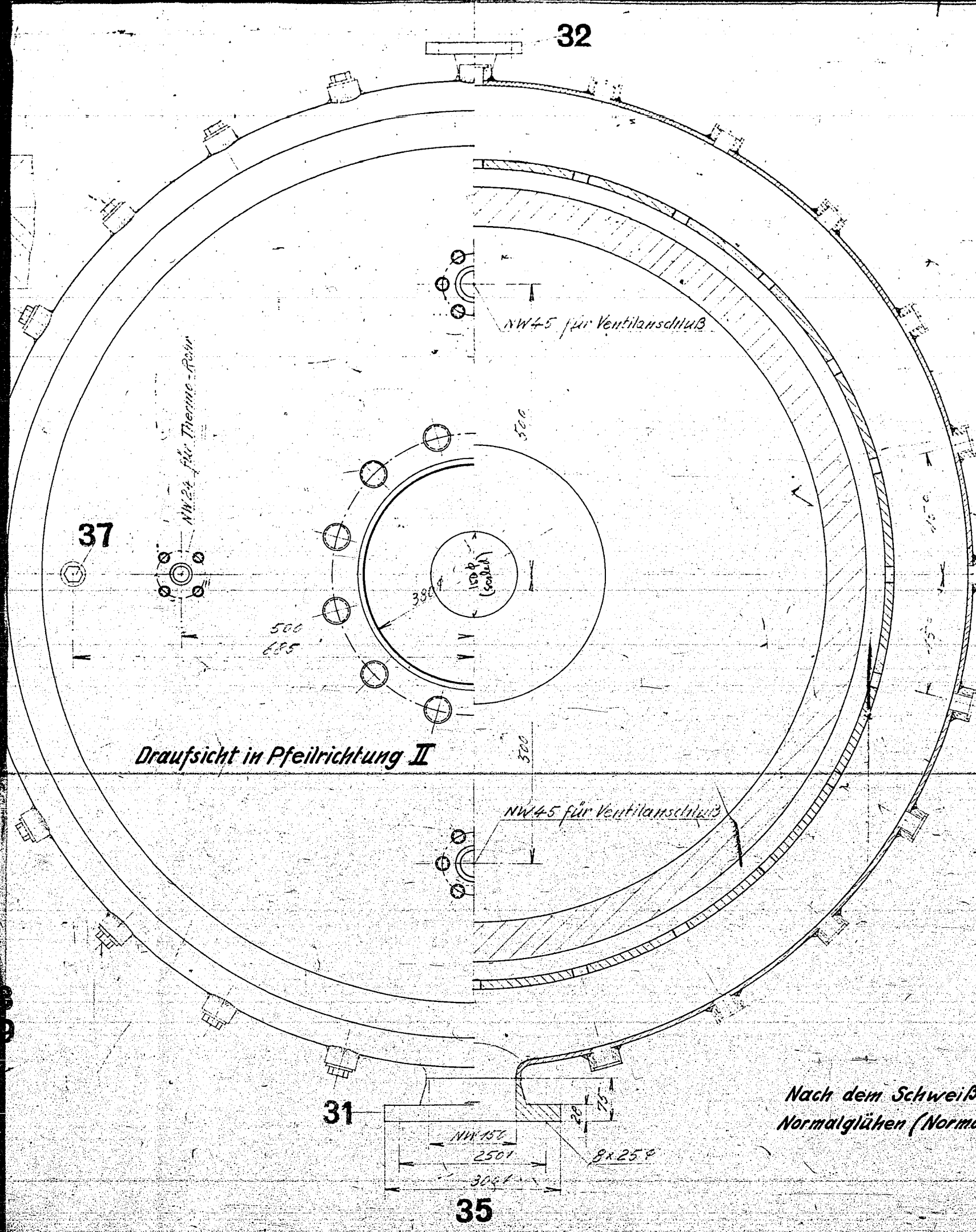
42	1	Dichtung	160/190 ⁺ 3	Klingent
41	1	Dichtung	160/210 ⁺ 3	Klingent
40	1	Dichtung	450/470 ⁺ 3	Weicheisen
39	45	Dichtungen	38/48 ⁺ 2	Klingent
38	1	Dichtung	1420/1444 ⁺ 3	Weicheisen
37	1	Sechskantverschlußsch. R 5/8 ⁺ 40		St100





2000. S. 41. Carl Schlimmer & Schall, Dören.

Betrieb: Sp-Anlagen / Polymerisationsbehälter 7200l. 10.000 hoch, mit Heiz- und Kühlmantel.



Teil	Stück	Benennung	Abmessungen	Mod. od. Lager-Nr.	Gewicht	Bem.
39	45	Dichtungen	38/48-2			
38	1	Dichtung	1420/1444-3			
37	1	Sechskantverschlußschr. R 7/8-40				
36	3	Eckbleche	50-40-6			
35	3	Thermostutzen	40-200 R 1/2			
34	45	Sechskantverschlußschr. R 1-30				
33	45	Verstärkungsringe	55-30; R 1			
32	1	Vorschweißflansch	NW 50; ND 25			
31	2	Vorschweißflansche	NW 150; ND 25			
30	2	Verteilerringhälften	NW 250-6,5			mit Werksbescheinigung
29	32	Muttern	1"			
28	32	Stiftschrauben	1" - 128			mit Werksbescheinigung
27	1	Grundring	1332,5/1383,5-15			
26	32	Muttern	1"			
25	32	Stiftschrauben	1" - 168			mit Werksbescheinigung
24	1	Ring	1340/1352-280			
23	1	Stopfbüchsenbrille	1500-2-100			
22	1	Stopfbüchse	1500-2-160			
21	1	Vorschweißflansch	1600-2-130			
20	1	Mantel	1400/1430-9310			mit Sachverständigenbescheinigung
19	8	Muttern	5/8"			mit Sachverständigenbescheinigung
18	8	Stiftschrauben	5/8" - 73			" "
17	24	Muttern	7/8"			" "
16	24	Stiftschrauben	7/8" - 103			" "
15	12	Muttern	1 1/4"			" "
14	12	Stiftschrauben	1 1/4" - 216			" "
13	12	Sechskantschrauben	1"			" "
12	12	Muttern	1 1/8"			" "
11	12	Stiftschrauben	1 1/8" - 150			" "
10	16	Muttern	1 1/4"			" "
9	16	Stiftschrauben	1 1/4" - 226			" "
8	1	Deckel	325-50			" "
7	1	Gewindeflansch	W 209 - 1/4"			" "
6	1	Gewindeflansch	W 224 - 1/4"			" "
5	1	nahl. Rohr	150/210-250			mit Werksbescheinigung
4	1	Deckel	640-100/120			mit Sachverständigenbescheinigung
3	1	Deckel	1340-2-260			" "
2	1	Deckel	1600-2-260			" "
1	1	Mantel	1200/1340-9720			" "

Ammoniakwerk Merseburg
Maschinentechnische Abteilung

M 4581

Maßstab: 1:10 1:5 1:25
 Betriebsdruck: 100 atü inner
 Probendruck: 130 atü inner

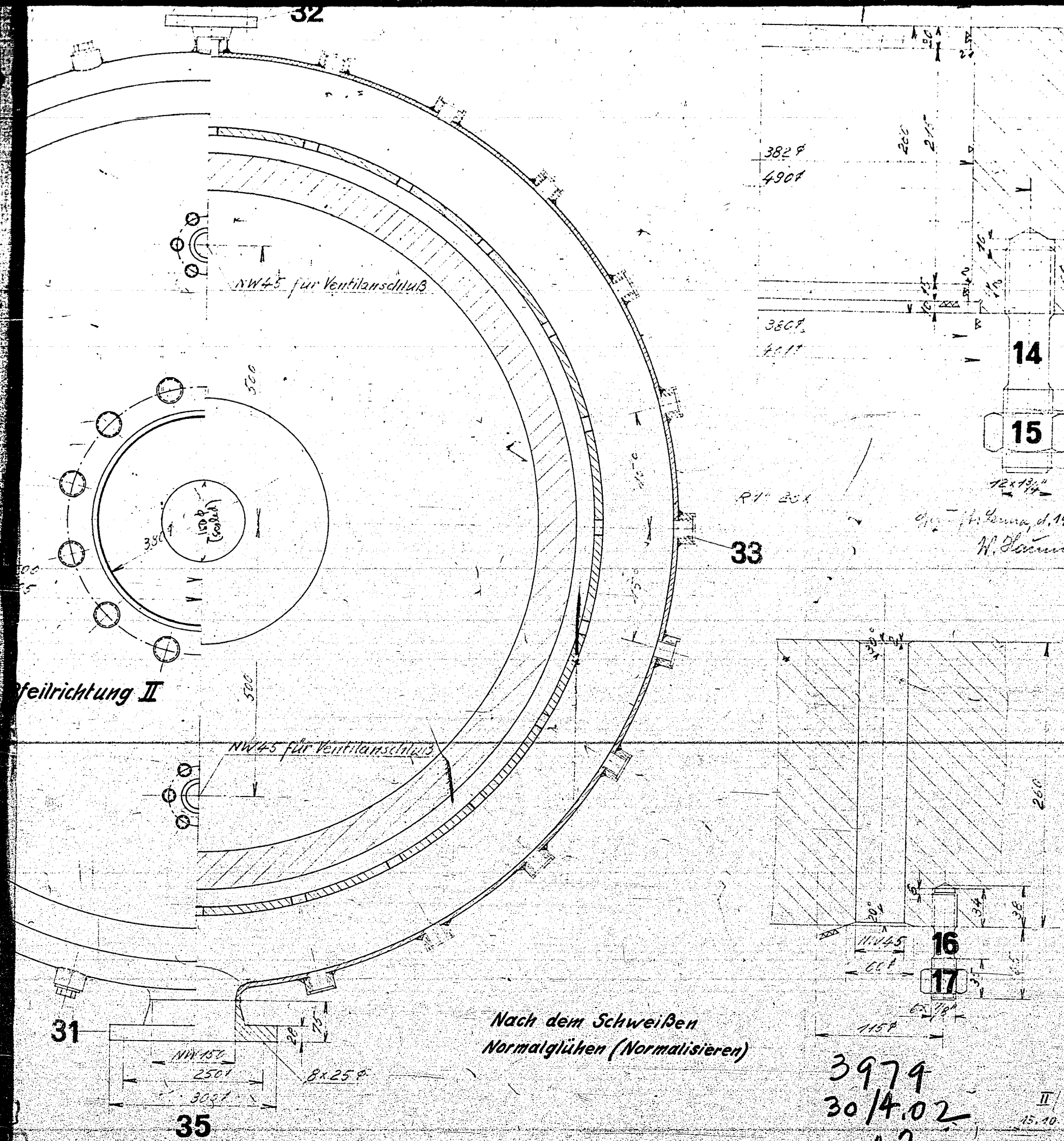
Datum: 9.10.41
 Konstr.: [Signature]
 Kontr.: [Signature]

Ersatz für: [Blank]
 Ersatz: [Blank]

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt dem... Sie ist dem Empfänger nur zum...
 darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht Dritten Parasiten, insbesondere Weiterverbreitung...
 Decretung durch den Empfänger, oder Dritte bei zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung...

000998

38/48°-2	MII		
1420/1444°-3	Werkze...		
50-40-6	St...		
40°200 R 1/2	St...		
Abstr. R 1°-30	St...		
ge 55°-30; R 1°	St...		
ch NW50; ND25	St...		
ch NW150; ND25	St...		
ten, NW250-0,5	St...		
1"	St...		
1" - 128	St...		
1352/1383°-15	St...		
1"	St...		
1" - 168	St...		
1340/1352°-280	St...		
1500ä°-100	St...		
1500ä°-160	St...		
sch 1600ä°-130	St...		
1400/1430°-9310	M II		
5/8"	StC3		
5/8" - 73	StC3		
7/8"	StC3		
7/8" - 103	StC3		
1 1/4"	StC3		
1 1/4" - 216	StC3		
1 1/4"	StC3		
1 1/8"	StC3		
1 1/8" - 150	StC3		
1 1/4"	StC3		
1 1/4" - 226	StC3		
325°-50	M II		
W209 - 1/4"	St...		
W224 - 1/4"	St...		
150/210°-250	St...		
640°-100/120	M II		
1340ä°-260	M II		
1600ä°-260	M II		
1200/1340°-9720	M II		
Abmessungen			



39	45	Dichtungen	38/48°-2	Klingent			
38	1	Dichtung	1420/1444°-3	Werkze...			
37	1	Sechskantverschlußsch.	R 7/8" - 40	St100			
36	3	Eckbleche	50-40-6	St100			
35	3	Thermostutzen	40°200 R 1/2"	St100			
34	45	Sechskantverschlußsch.	R 1" - 30	St100			
33	45	Verstärkungsringe	55°-30; R 1"	St100			
32	1	Vorschweißflansch	NW50; ND25	St42-11			
31	2	Vorschweißflansche	NW150; ND25	St42-11			
30	2	Verteilerringhälften	NW250-0,5	St3529 mit Werksbescheinigung			
29	32	Muttern	1"	St3813			
28	32	Stiftschrauben	1" - 128	St3813 mit Werksbescheinigung			
27	1	Grundring	1352/1383°-15	St100			
26	32	Muttern	1"	St3813			
25	32	Stiftschrauben	1" - 168	St3813 mit Werksbescheinigung			
24	1	Ring	1340/1352°-280	St100			
23	1	Stopfbüchsenbrille	1500ä°-700	St100			
22	1	Stopfbüchse	1500ä°-160	St42-11			
21	1	Vorschweißflansch	1600ä°-130	St42-11			
20	1	Mantel	1400/1430°-9310	M II mit Sachverständigen-Bescheinigung			
19	8	Muttern	5/8"	StC35-61 mit Sachverständigen-Bescheinigung			
18	8	Stiftschrauben	5/8" - 73	StC35-61			
17	24	Muttern	7/8"	StC35-61			
16	24	Stiftschrauben	7/8" - 103	StC35-61			
15	12	Muttern	1 1/4"	StC35-61			
14	12	Stiftschrauben	1 1/4" - 216	StC35-61			
13	12	Sechskantschrauben	1"	StC35-61			
12	12	Muttern	1 1/8"	StC35-61			
11	12	Stiftschrauben	1 1/8" - 150	StC35-61			
10	16	Muttern	1 1/4"	StC35-61			
9	16	Stiftschrauben	1 1/4" - 226	StC35-61			
8	1	Deckel	325°-50	M II			
7	1	Gewindeflansch	W209 - 1/4"	St42-11			
6	1	Gewindeflansch	W224 - 1/4"	St42-11			
5	1	nahl. Rohr	150/210°-250	St35-29 mit Werksbescheinigung			
4	1	Deckel	640°-100/120	M II mit Sachverständigen-Bescheinigung			
3	1	Deckel	1340ä°-260	M II			
2	1	Deckel	1600ä°-260	M II			
1	1	Mantel	1200/1340°-9720	M II			
Teil	Stk.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

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

M 4581 - 1

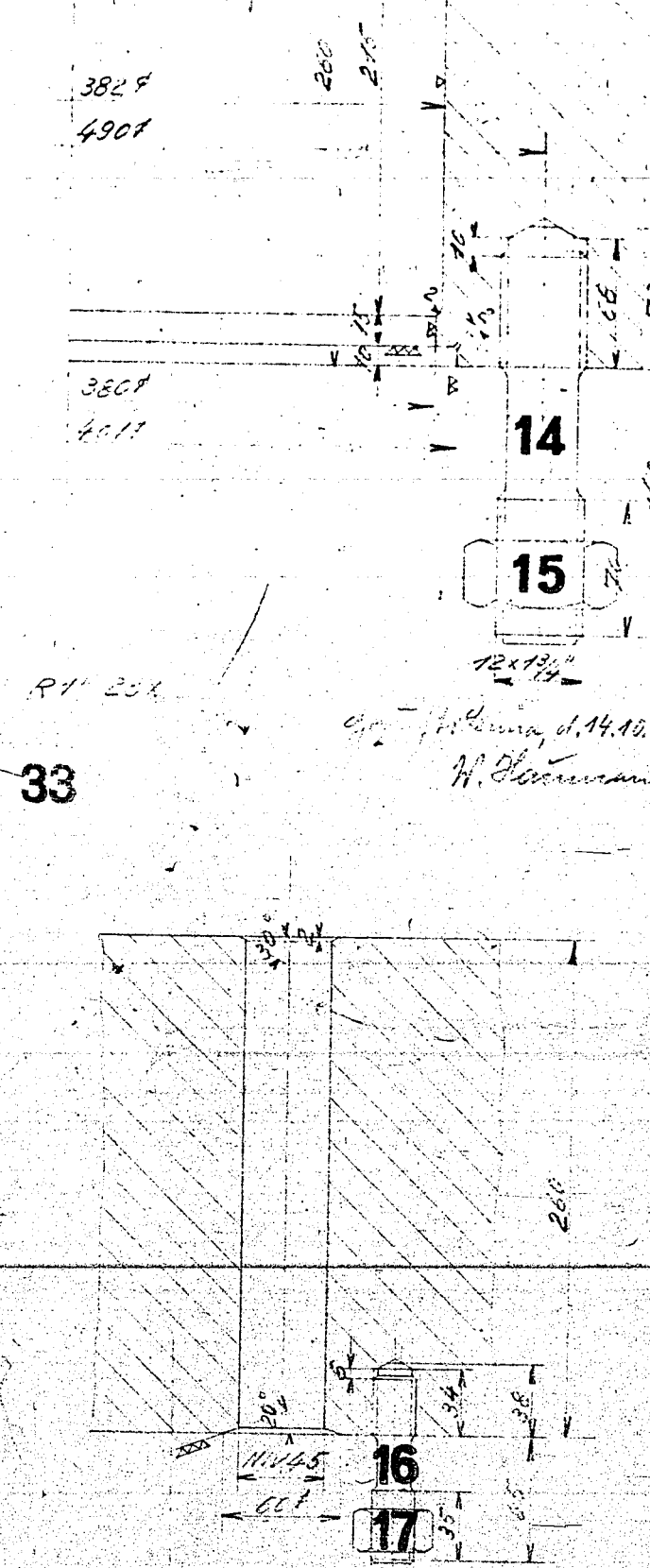
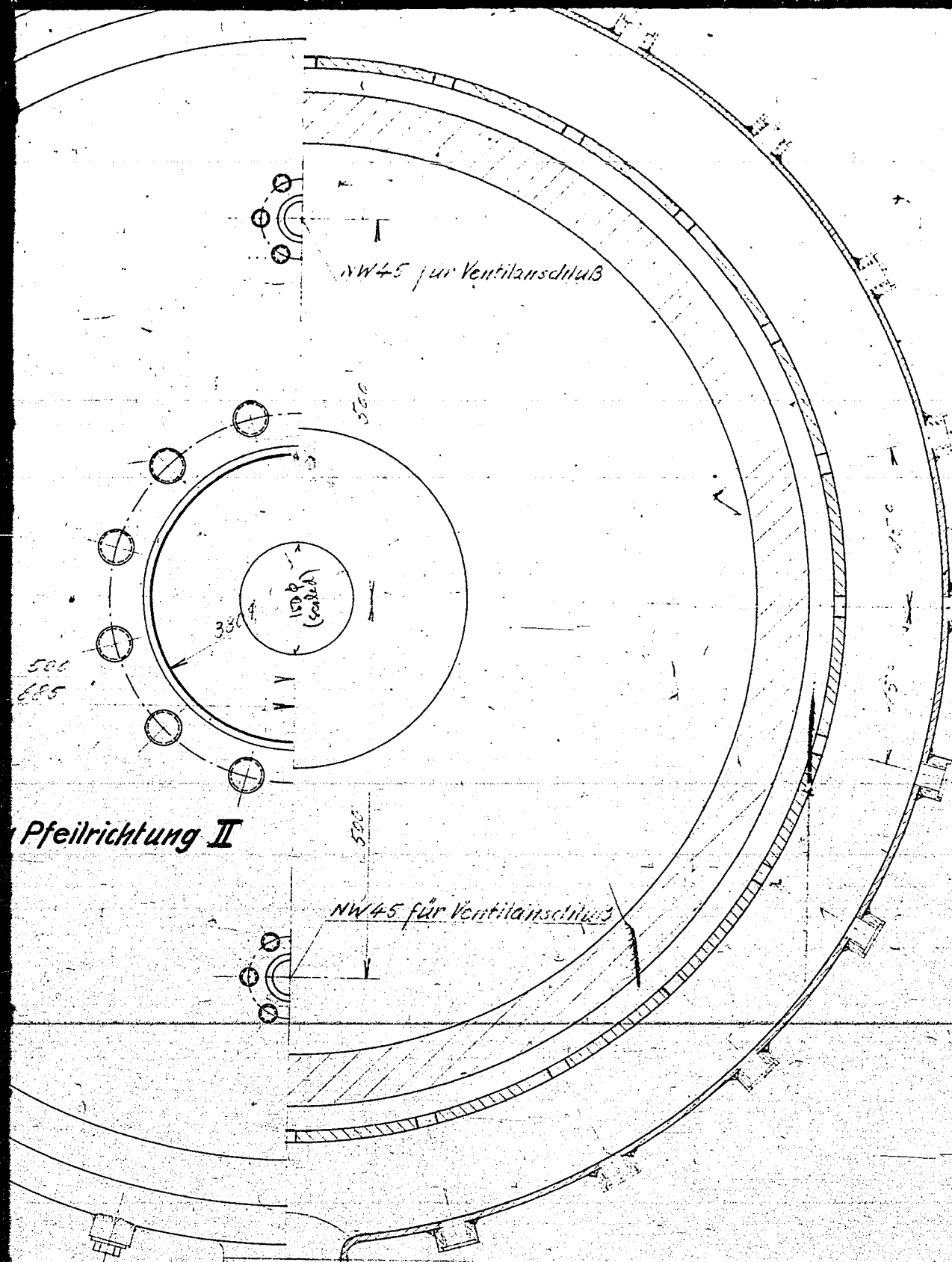
Maßstab:	Betriebsdruck: 120 atü innen; 16 atü außen
1:10	1:5 1:25
Probdruck: 130 atü innen; 21 atü außen	
Datum: 9.10.41	Konstr.: [Signature]
Kontr.: [Signature]	Normgeprüft: [Signature]
Genehmigt: [Signature]	
Ersatz für:	Ersetzt durch:

3979
30/4.02
42

II/143
15.10.41

000998

Fachgruppe: 4581
Bau-Nr.:



35	3	Thermostutzen	40° 200 R 1/2	St 60			
34	45	Sechskantschlußschr.	R 1° 30	St 60			
33	45	Verstärkungsringe	55° 30; R 1°	St 60			
32	1	Vorschweißflansch	NW 50; ND 25	St 42 H			
31	2	Vorschweißflansche	NW 50; ND 25	St 42 H			
30	2	Verteilerringhälften	NW 250; 0,5	St 35 29 mit Werksbescheinigung			
29	32	Muttern	1"	St 38 13			
28	32	Stiftschrauben	1" 128	St 38 13 mit Werksbescheinigung			
27	1	Grundring	1352/1383 1/2	St 60			
26	32	Muttern	1"	St 38 13			
25	32	Stiftschrauben	1" 168	St 38 13 mit Werksbescheinigung			
24	1	Ring	1340/1352 280	St 60			
23	1	Stopfbüchse	1500 2° 100	St 60			
22	1	Stopfbüchse	1500 2° 160	St 42 H			
21	1	Vorschweißflansch	1600 2° 130	St 42 H			
20	1	Mantel	1400/1430 9370	M II mit Sachverständigenbescheinigung			
19	8	Muttern	7/8"	St 35 61 mit Sachverständigenbescheinigung			
18	8	Stiftschrauben	7/8" 73	St 35 61			
17	24	Muttern	7/8"	St 35 61			
16	24	Stiftschrauben	7/8" 103	St 35 61			
15	12	Muttern	1 1/4"	St 35 61			
14	12	Stiftschrauben	1 1/4" 216	St 35 61			
13	12	Sechskantschrauben	1"	St 35 61			
12	12	Muttern	1 1/8"	St 35 61			
11	12	Stiftschrauben	1 1/8" 150	St 35 61			
10	16	Muttern	1 1/4"	St 35 61			
9	16	Stiftschrauben	1 1/4" 226	St 35 61			
8	1	Deckel	325° 50	M II			
7	1	Gewindeflansch	W 209 1/4"	St 42 H			
6	1	Gewindeflansch	W 224 1/4"	St 42 H			
5	1	nahl. Rohr	150/210 250	St 35 29 mit Werksbescheinigung			
4	1	Deckel	640° 100/120	M II mit Sachverständigenbescheinigung			
3	1	Deckel	1340 2° 260	M II			
2	1	Deckel	1600 2° 260	M II			
1	1	Mantel	1200/1340 9720	M II			

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

M 4581 - 1

Maßstab:	Betriebsdruck: 100 atü innen; 16 atü außen
1:10 1:5 1:25	Probendruck: 130 atü innen; 21 atü außen
Datum: 9. 10. 41	Konstr.: <i>Jepf</i> Konfr.: Normgeprüft: Genehmigt:
Ersetzt für:	Ersetzt durch:

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anzuwenden. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, insbesondere Werkverwehrens, mitgeteilt oder sonstwie gemacht werden. Weiterverbreitung, Benutzung durch den Empfänger oder Dritte ist straf- und zivilrechtlich untersagt. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.

DIN A 0

Fachgruppe:	Bau-Nr.
4581	

Nach dem Schweißen
Normalglühen (Normalisieren)

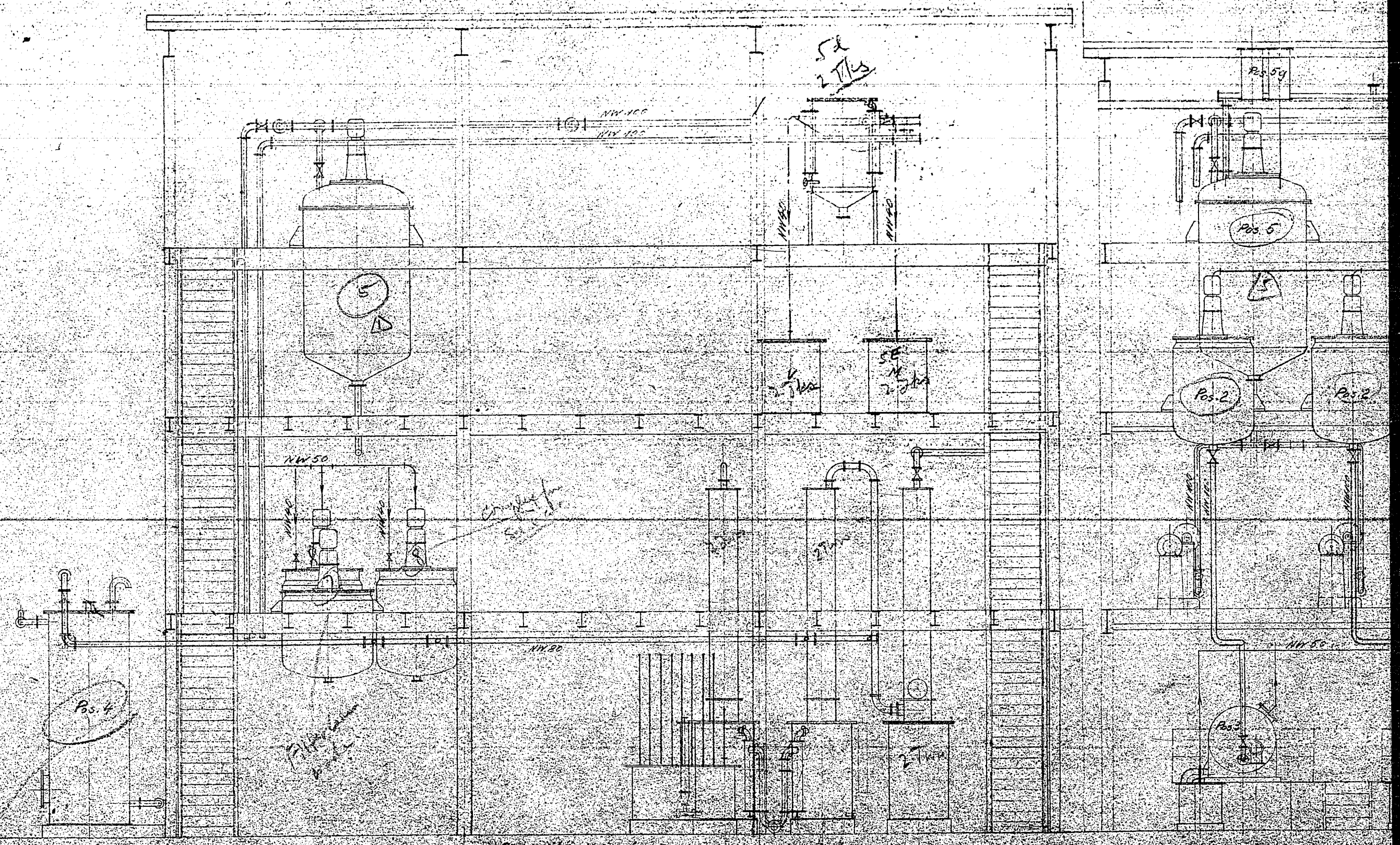
3979
30/4.02
42
II/143
15. 10. 41
Ni

000998

Cr Polymerization
Reactor

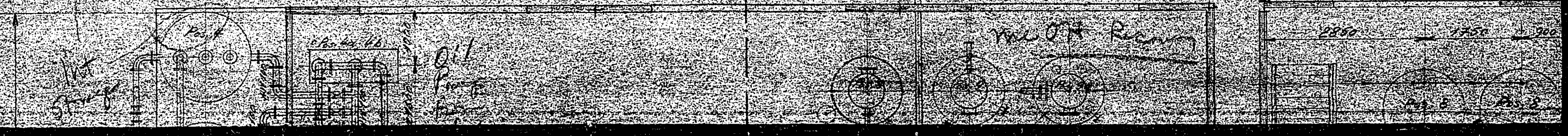
000999

Zugehörige Zeichnungen | Zchg. Nr.

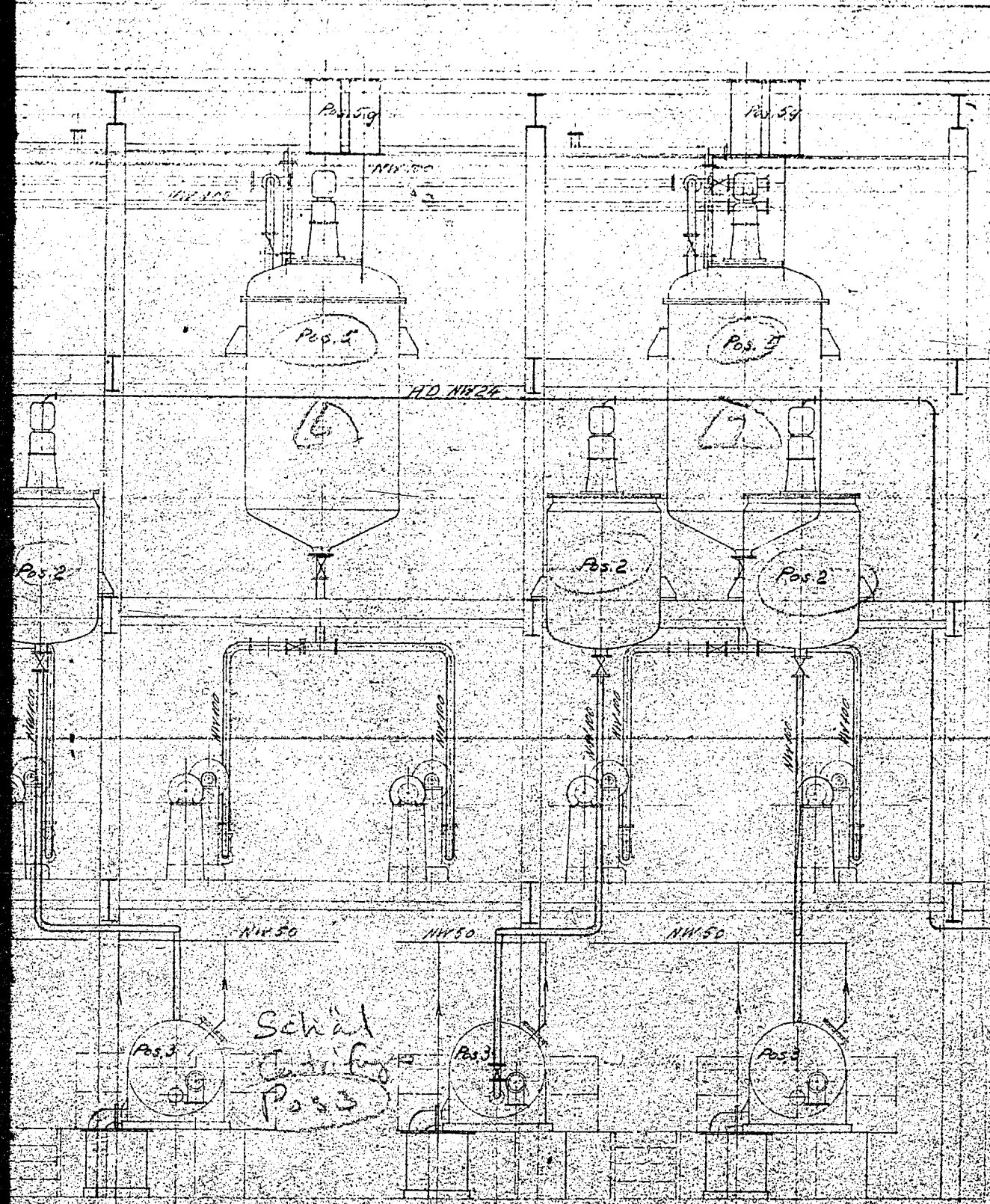


Schnitt d-b

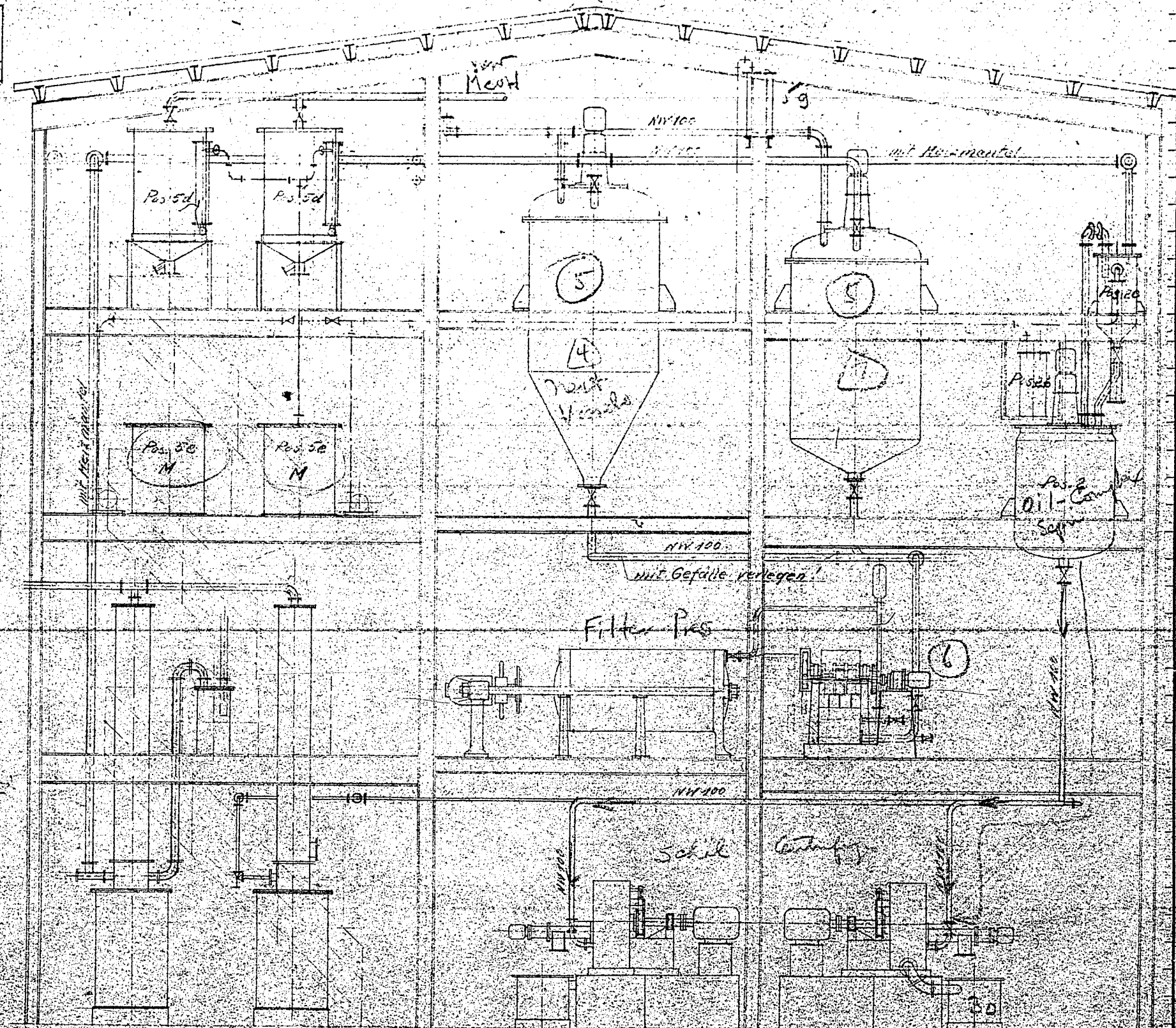
e



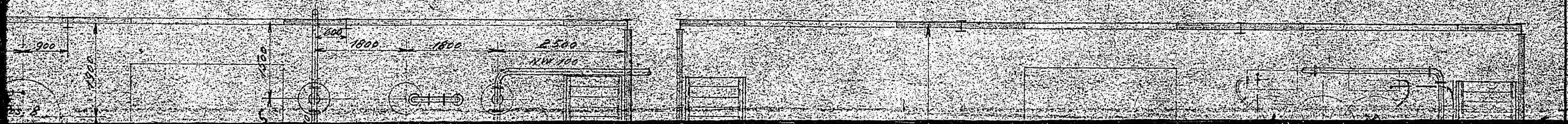
000999

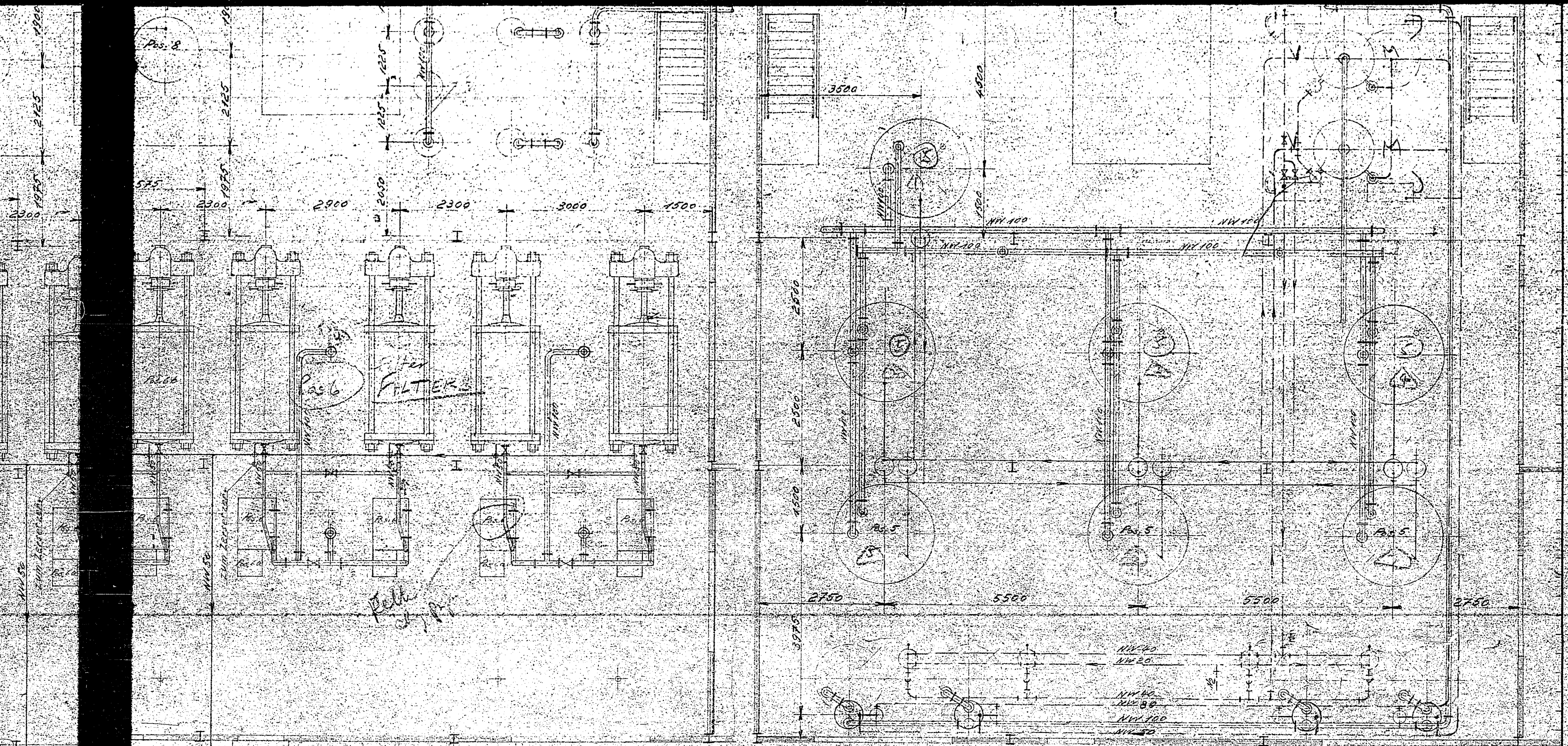


Schnitt c-d



Schnitt e-f

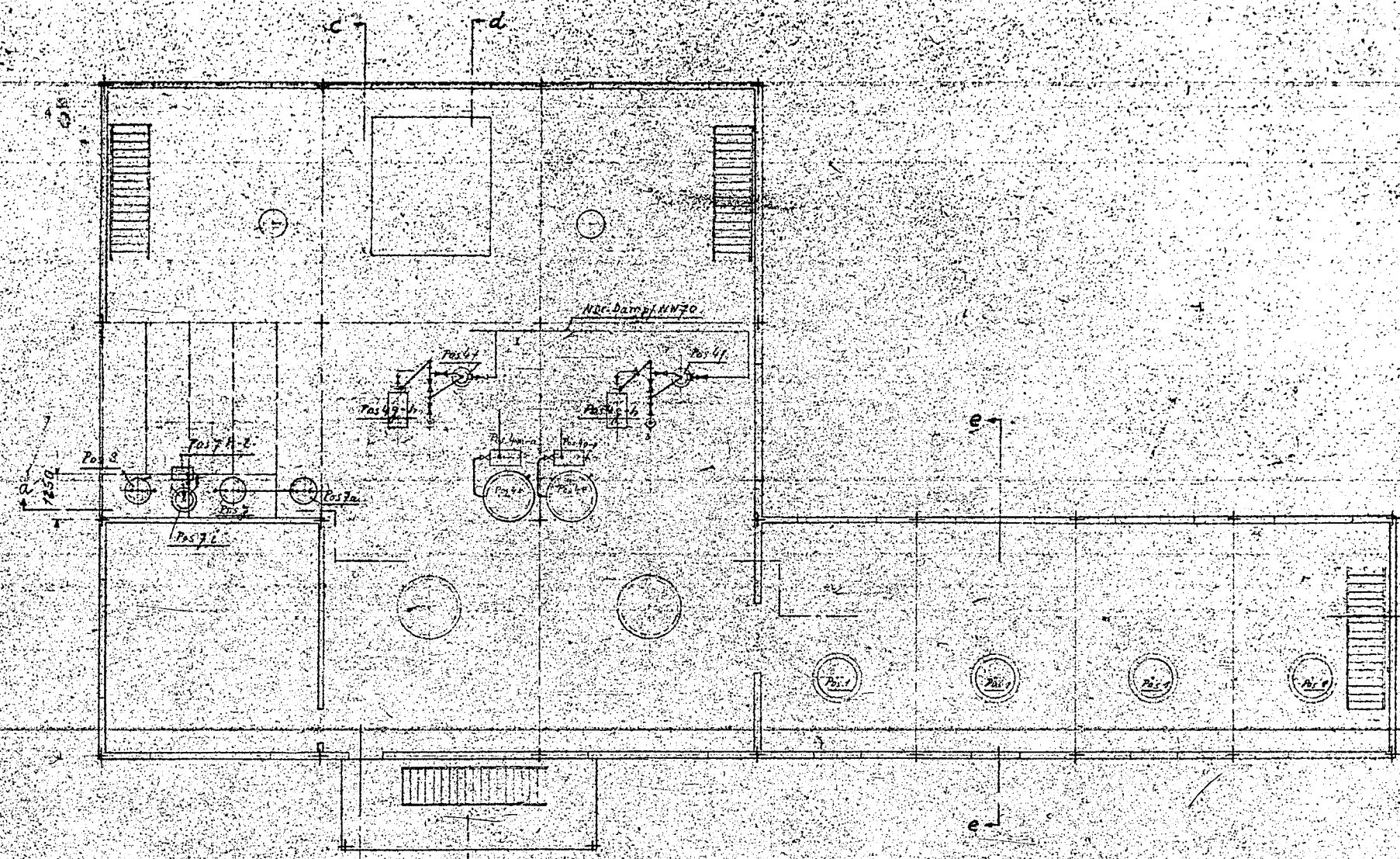




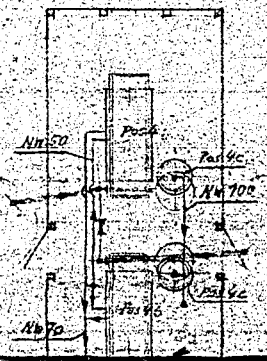
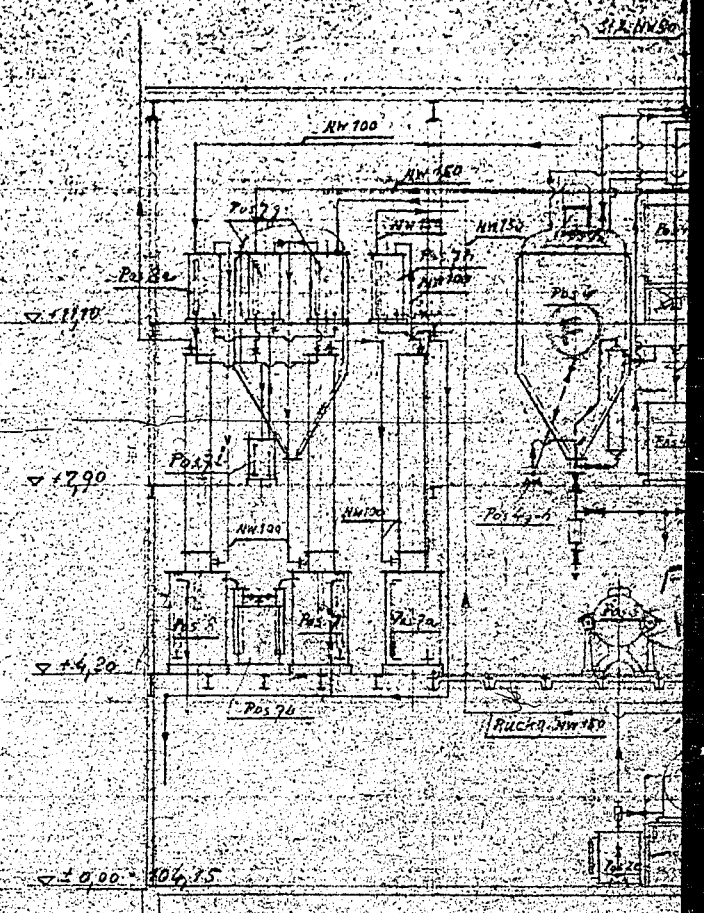
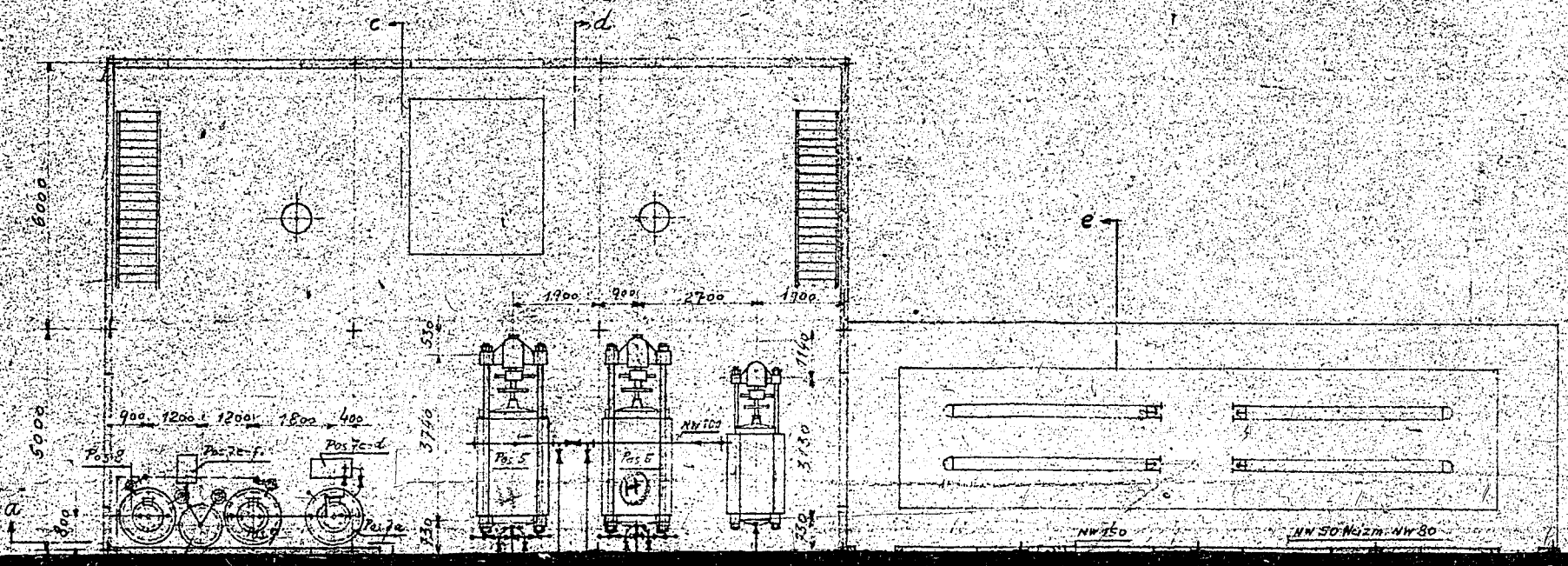
Teil/Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.						
Maschinentechnische Abteilung						
M 3648 -1						
Maßstab:	Betriebsdruck:		at			
1:50	Prüfdruck:		at			
Datum:	Konstr.:	Kontf.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
16.2.50						
Ersatz für:			Ersatz durch:			
<small>Das Maßwerk in dieser Zeichnung enthält nur die für den Empfänger für den persönlichen Gebrauch bestimmten, ohne weitere Genehmigung darf es nicht kopiert oder veröffentlicht werden. Die Zeichnung ist im Falle der Hochdruckprüfung sofort zurückzugeben. Die Zeichnung ist im Falle der Hochdruckprüfung sofort zurückzugeben.</small>						

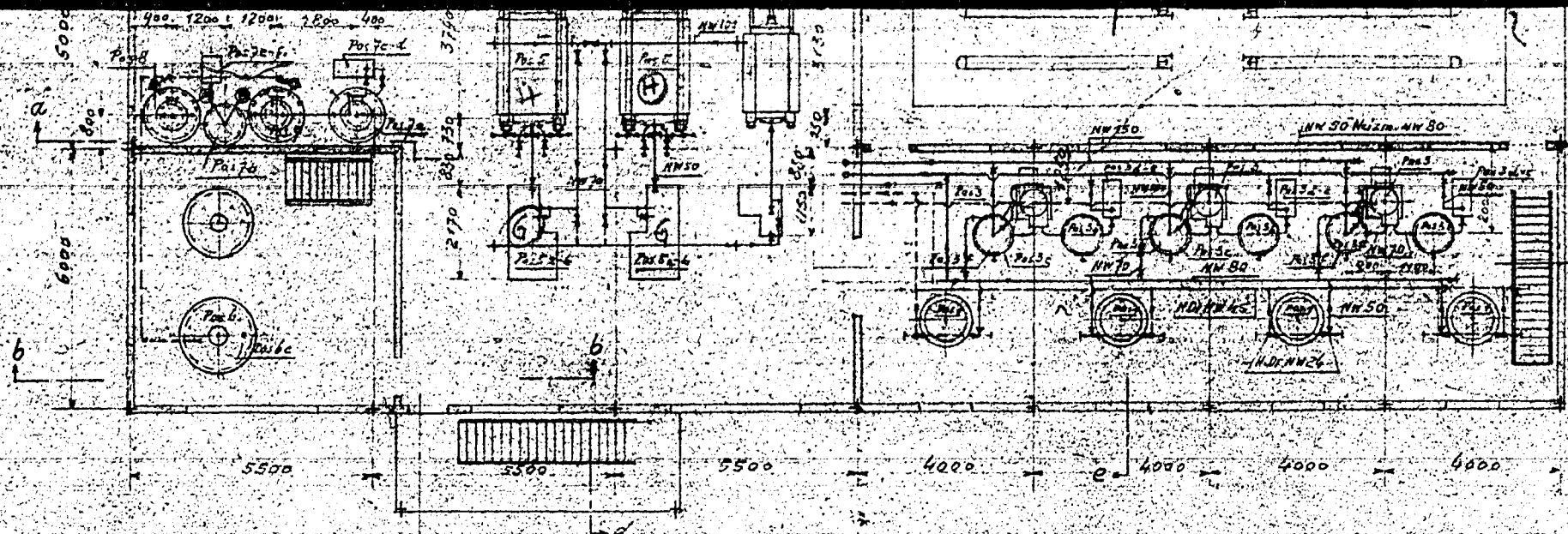
000999

Fachgruppe: Bau-Nr. ME 26

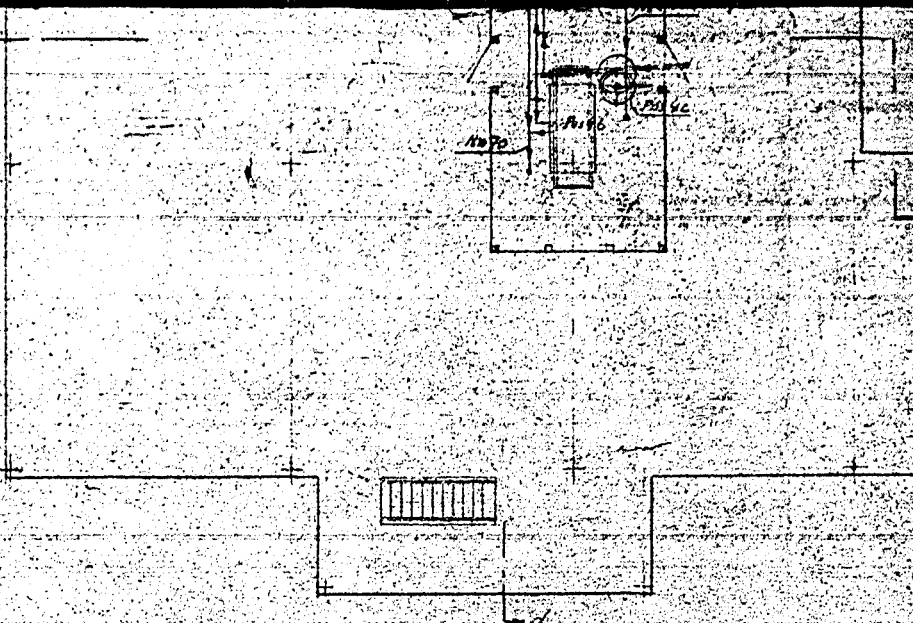


Grundrissbüline +7,90 - 112,05.

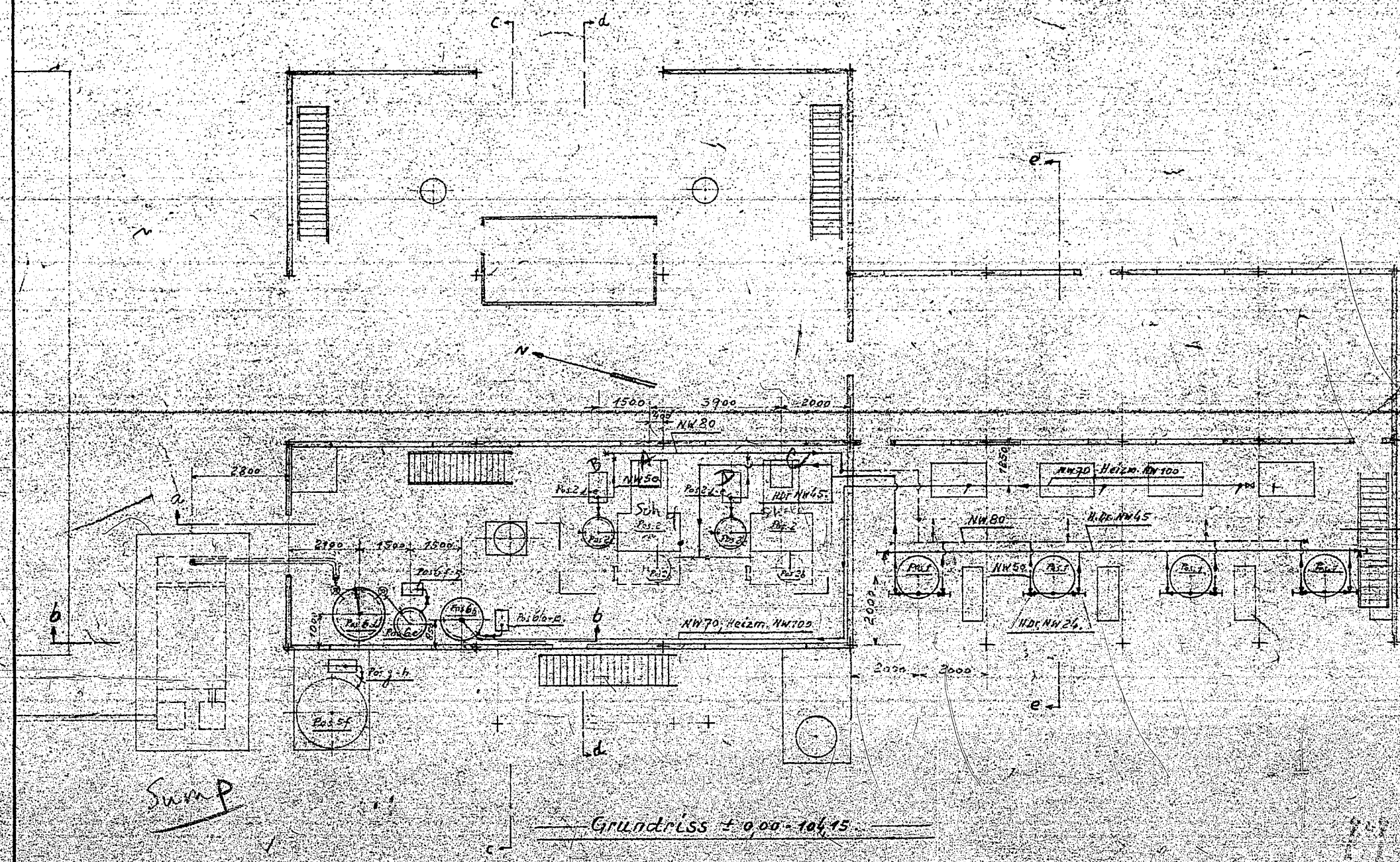




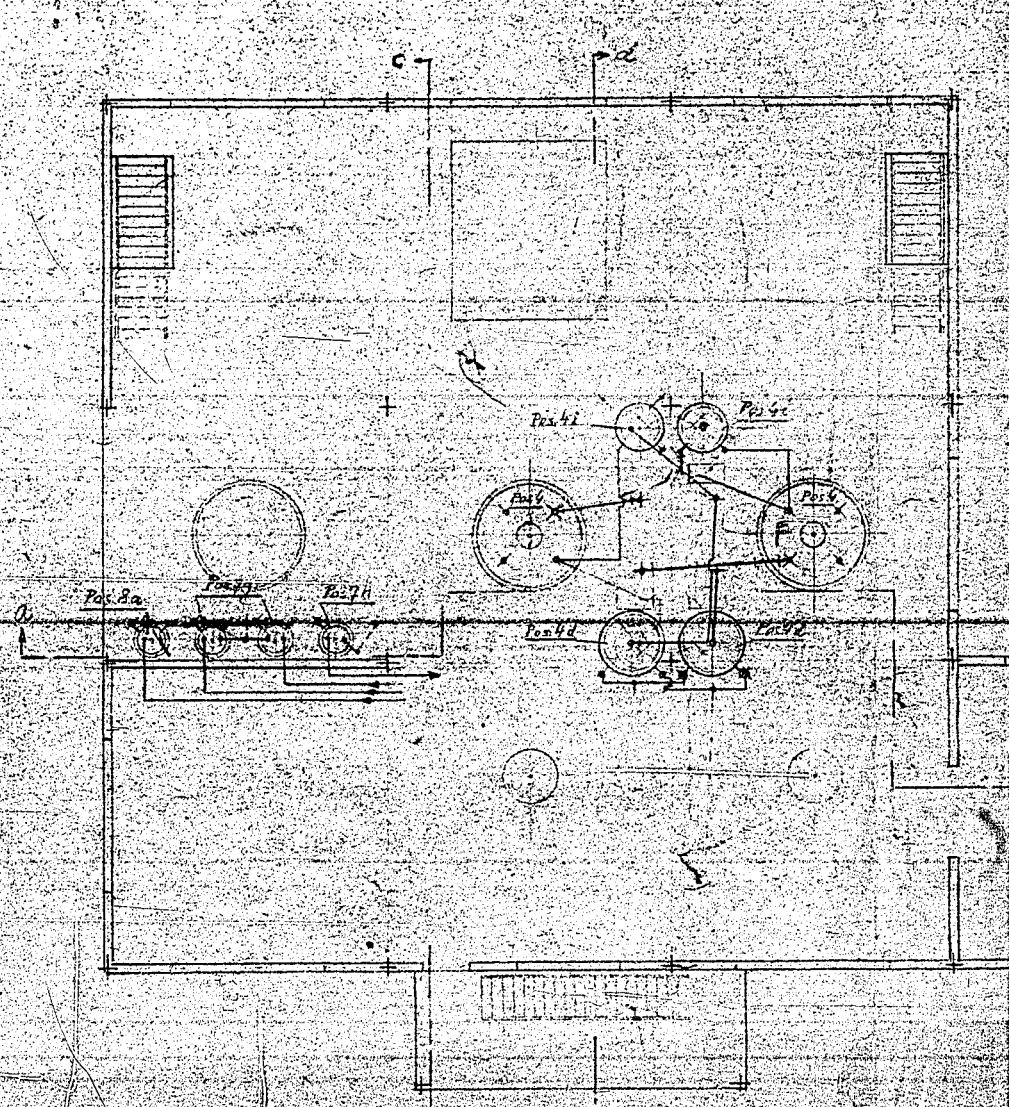
Grundrissbühne +4,20 - 108,35



Dachgrundriss +15,70 - 119,85

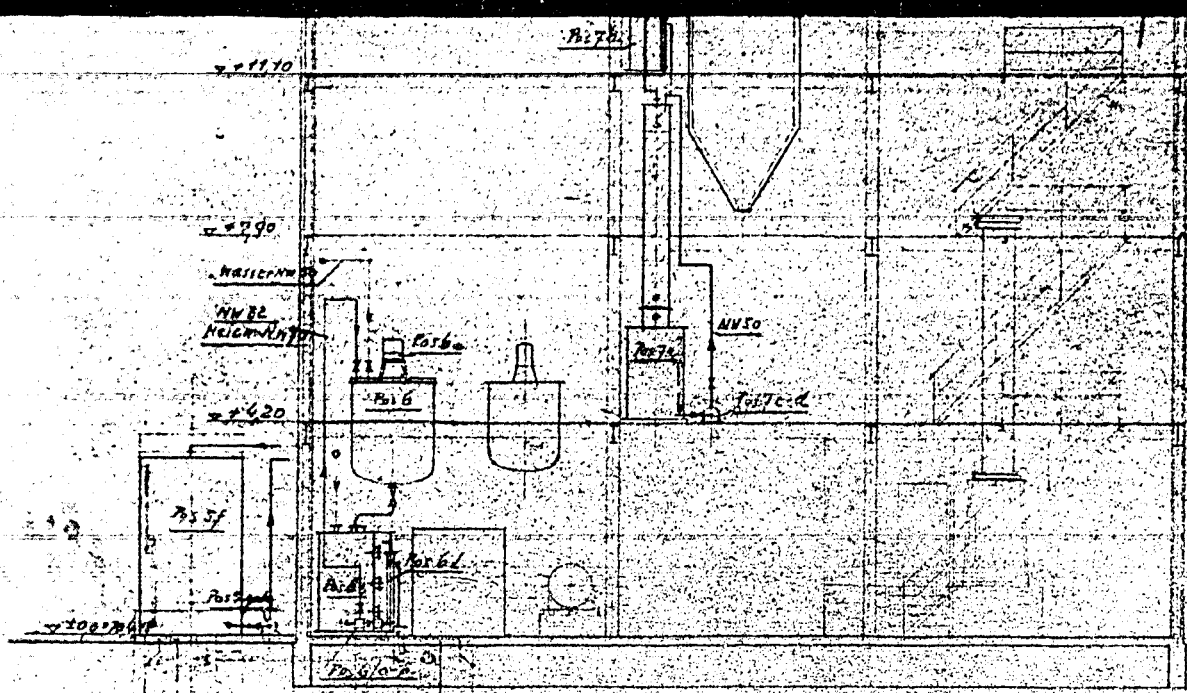


Grundriss +9,00 - 106,15

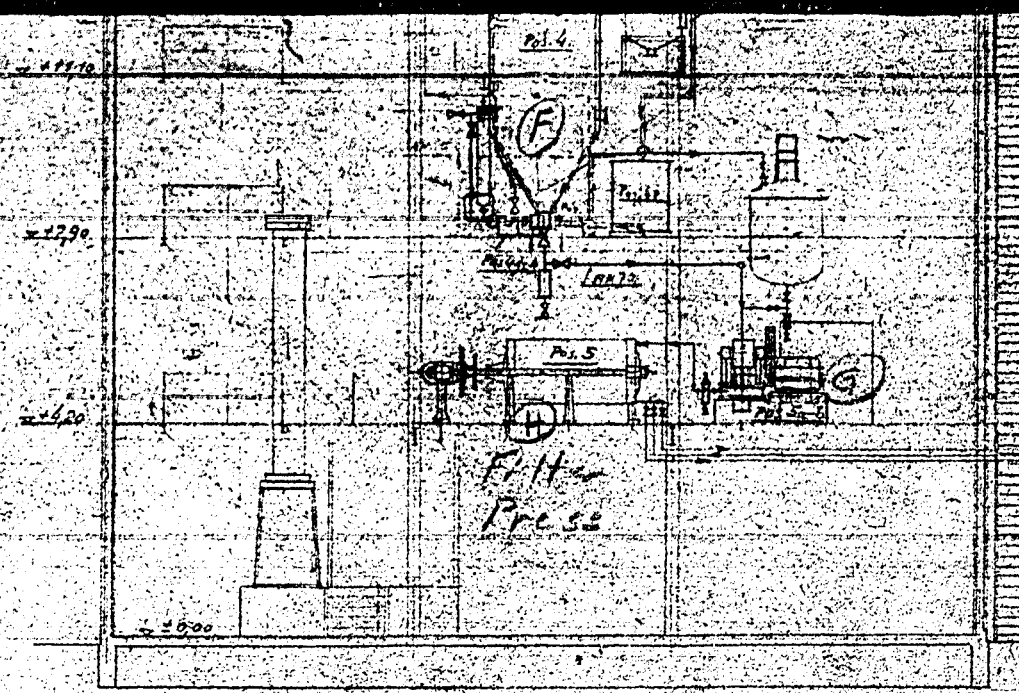


Grundrissbühne +11,10

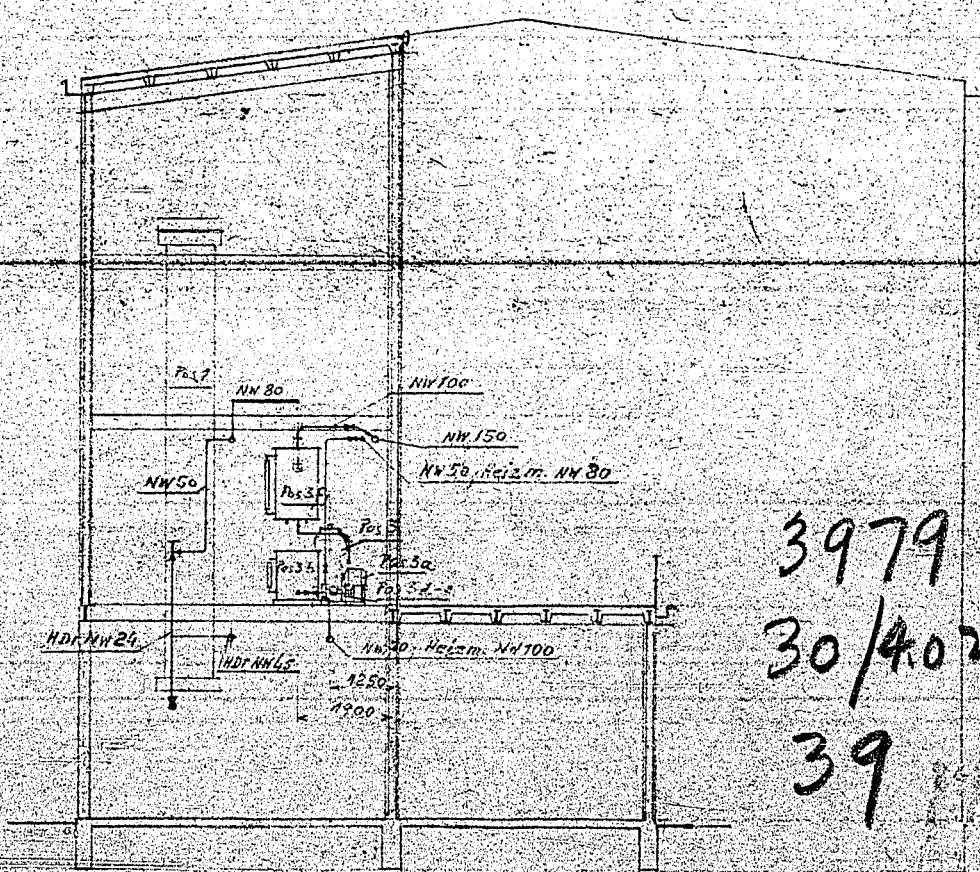
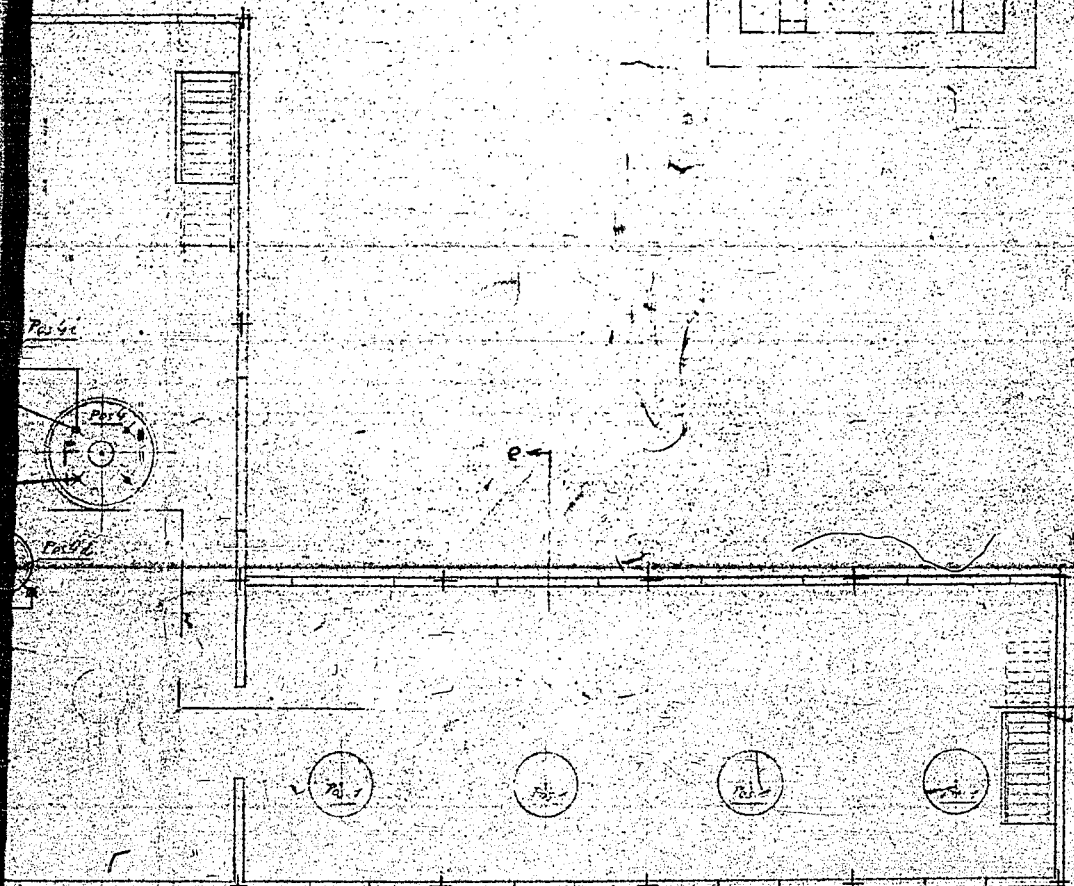
001000



Schnitt c-c



Schnitt d-d



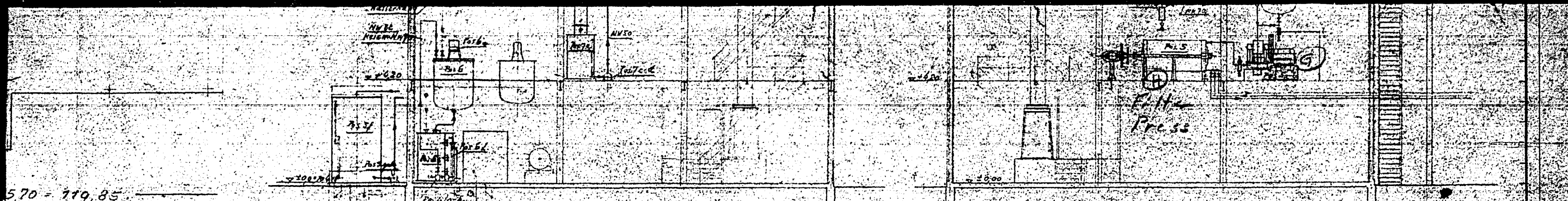
Schnitt e-e

3979
30/402
39

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod. od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 2614_a - 1						
Maßstab:		Betriebsdruck:		at		
1:100		Probdruck:		at		
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
26.2.39						
Ersatz für:			Ersatz durch:			
<small>Der Unterschrift in dieser Zeichnung entspricht gen. die des Entwurfs für den persönlichen Gebrauch bestimmt. Eine genaue Beschreibung der Maschine ist in der Zeichnung enthalten. Die Zeichnung ist für die Fertigung der Maschine bestimmt. Die Zeichnung ist für die Fertigung der Maschine bestimmt. Die Zeichnung ist für die Fertigung der Maschine bestimmt.</small>						

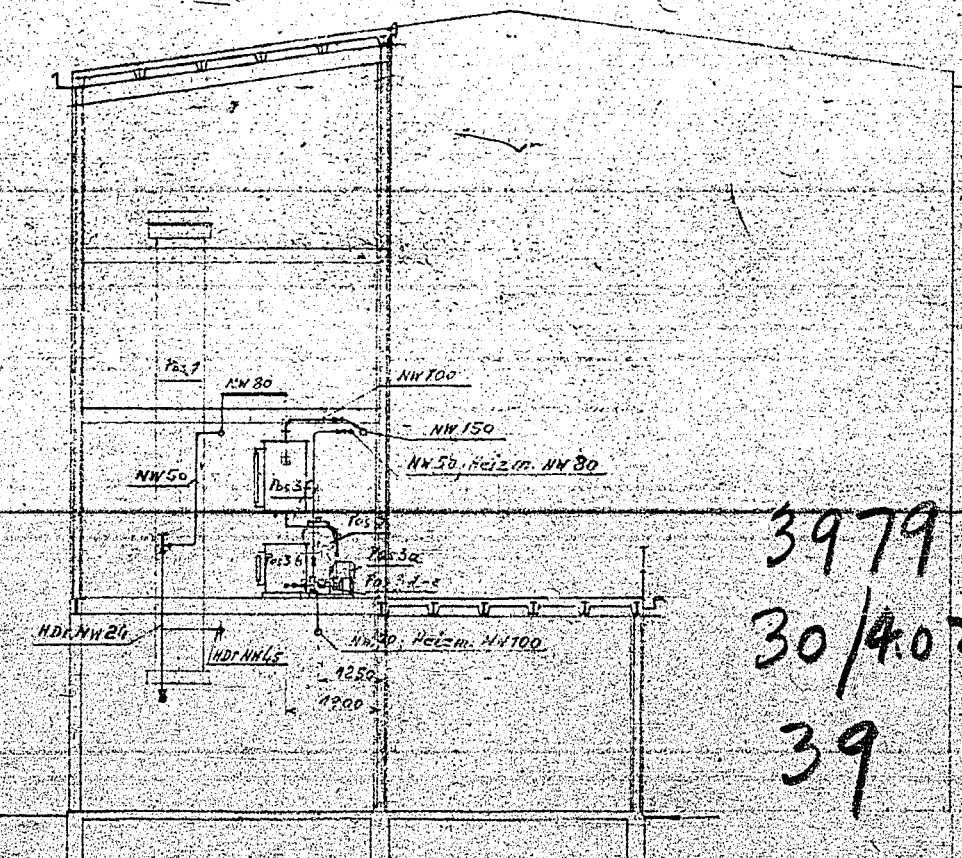
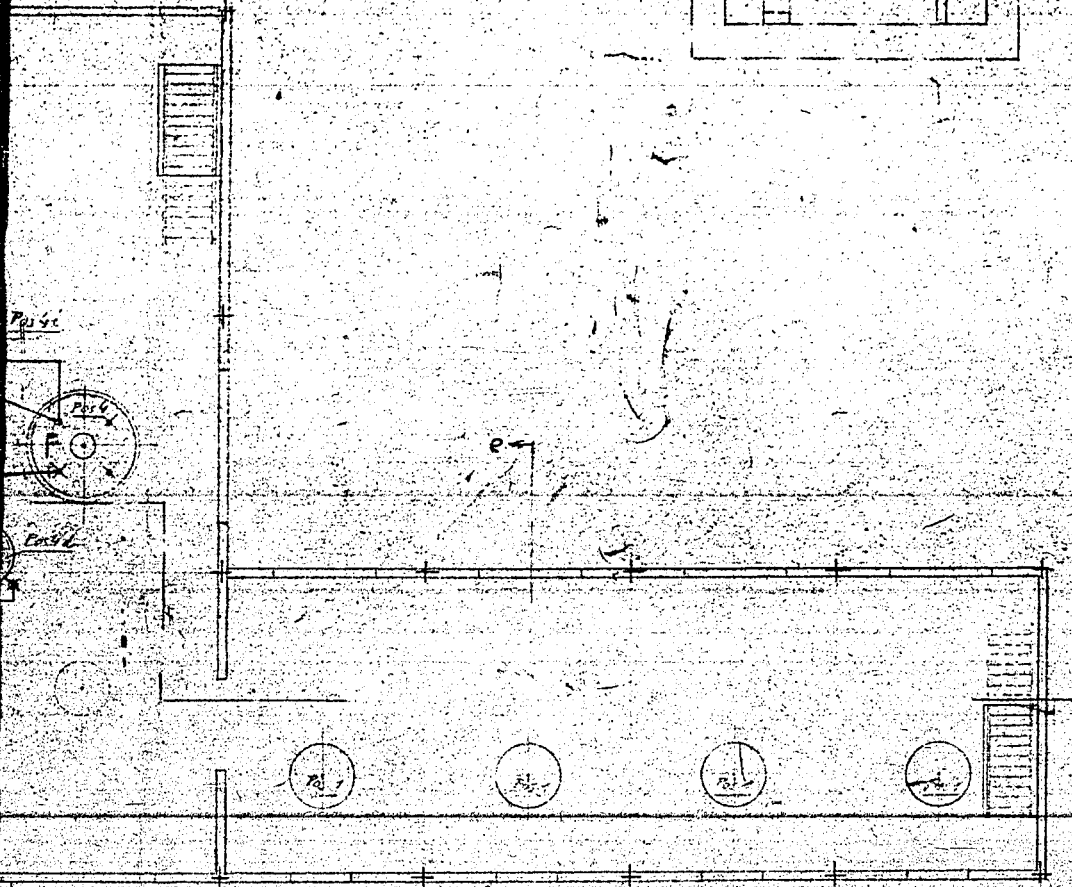
001000

Fachgruppe
115



— Schnitt c-c —

— Schnitt d-d —



— Schnitt e-e —

570 - 719,85

Innen + 1110 - 415,25

3979
30/402
39

001000

g.m. diff. ...
d. 27.3.39. Gezeichnet

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinen technische Abteilung.						
M 2614 a - 1						
Maßstab:	Betriebsdruck:					
1:100	Probdruck:					
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
27.3.37						
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt bei der Ing.-Büro. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch gestattet. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Parteien, insbesondere Wettbewerbern, mitgeteilt oder sonstwie benutzt werden. Verantwortliche Besetzung durch den Empfänger oder Dritte hat strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist auf die Maße der Maßstablinie (1:100) zu beziehen.</small>						

Fachgruppe: Bau-Nr. MC 1.6

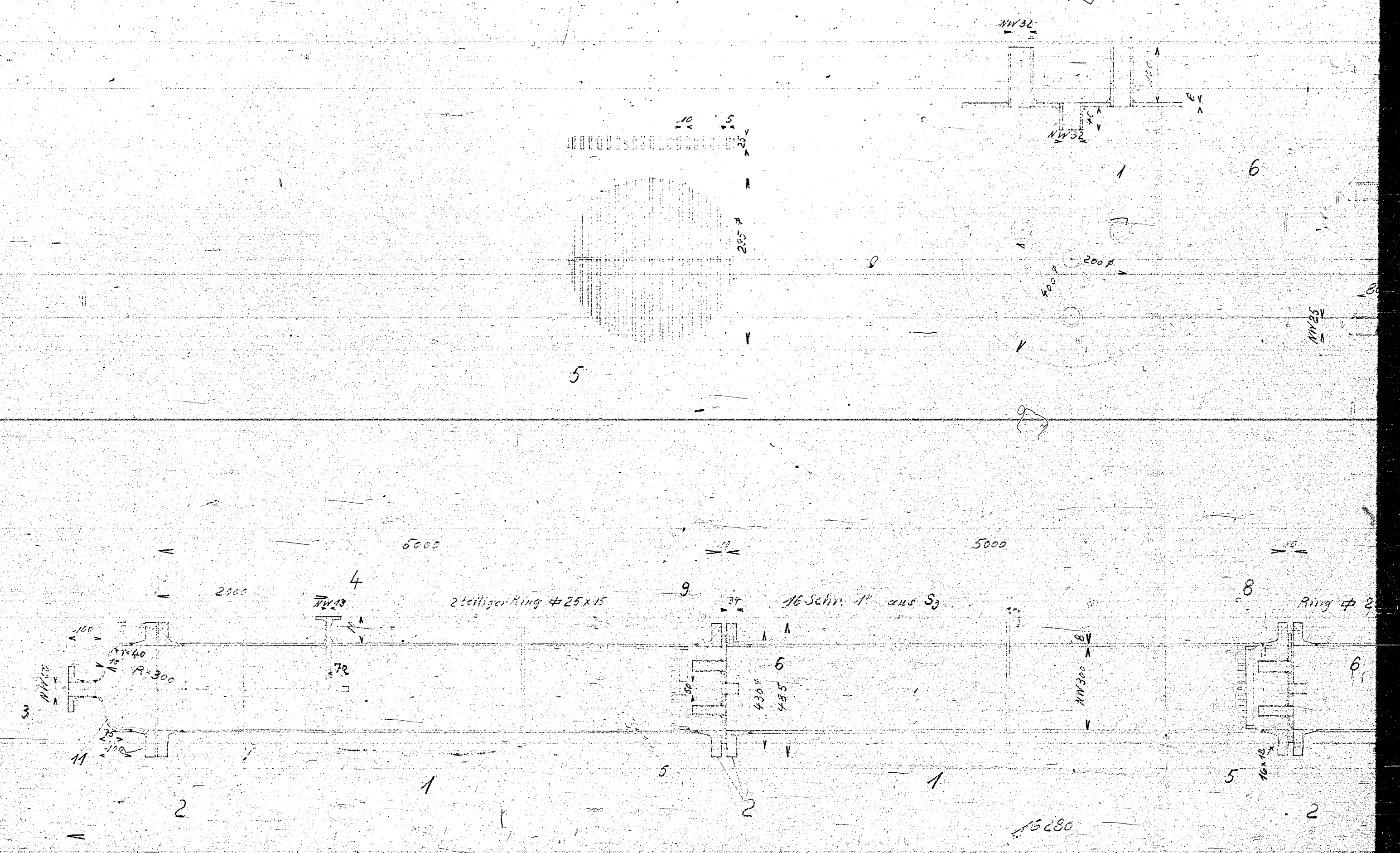
Werk mit
M 2614 a - 1
M 2614 a - 1
M 2614 a - 1

Plot Plan + Verstärker
Original Polymersystem erzeugt

001001

Zugehörige Zeichnungen

Zchg. Nr.



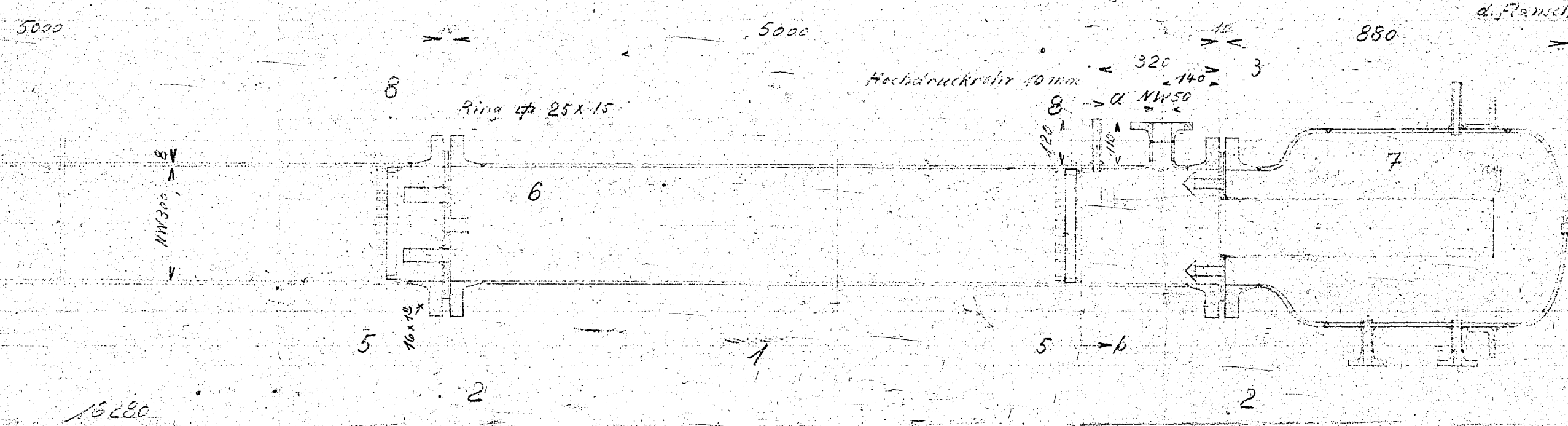
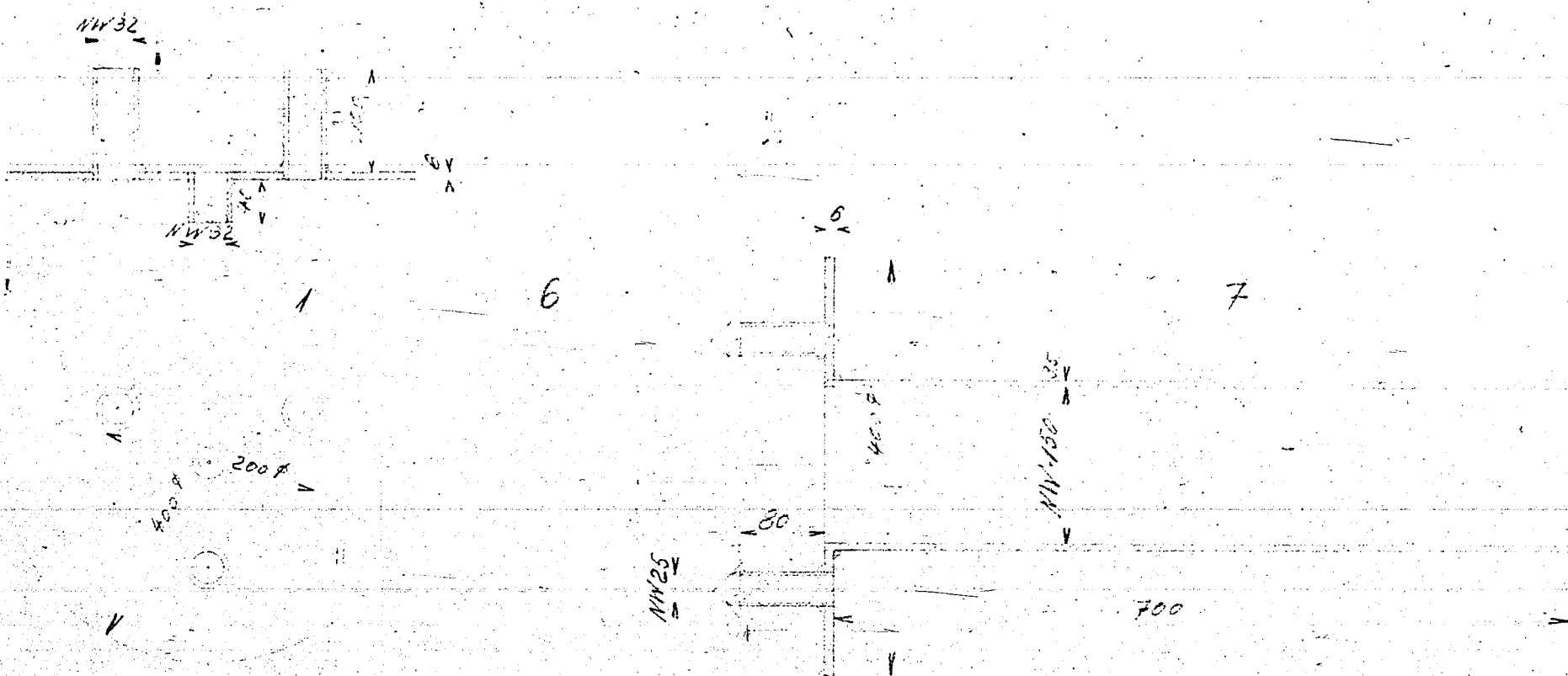
erkerkung

hmigt

u-Nr.

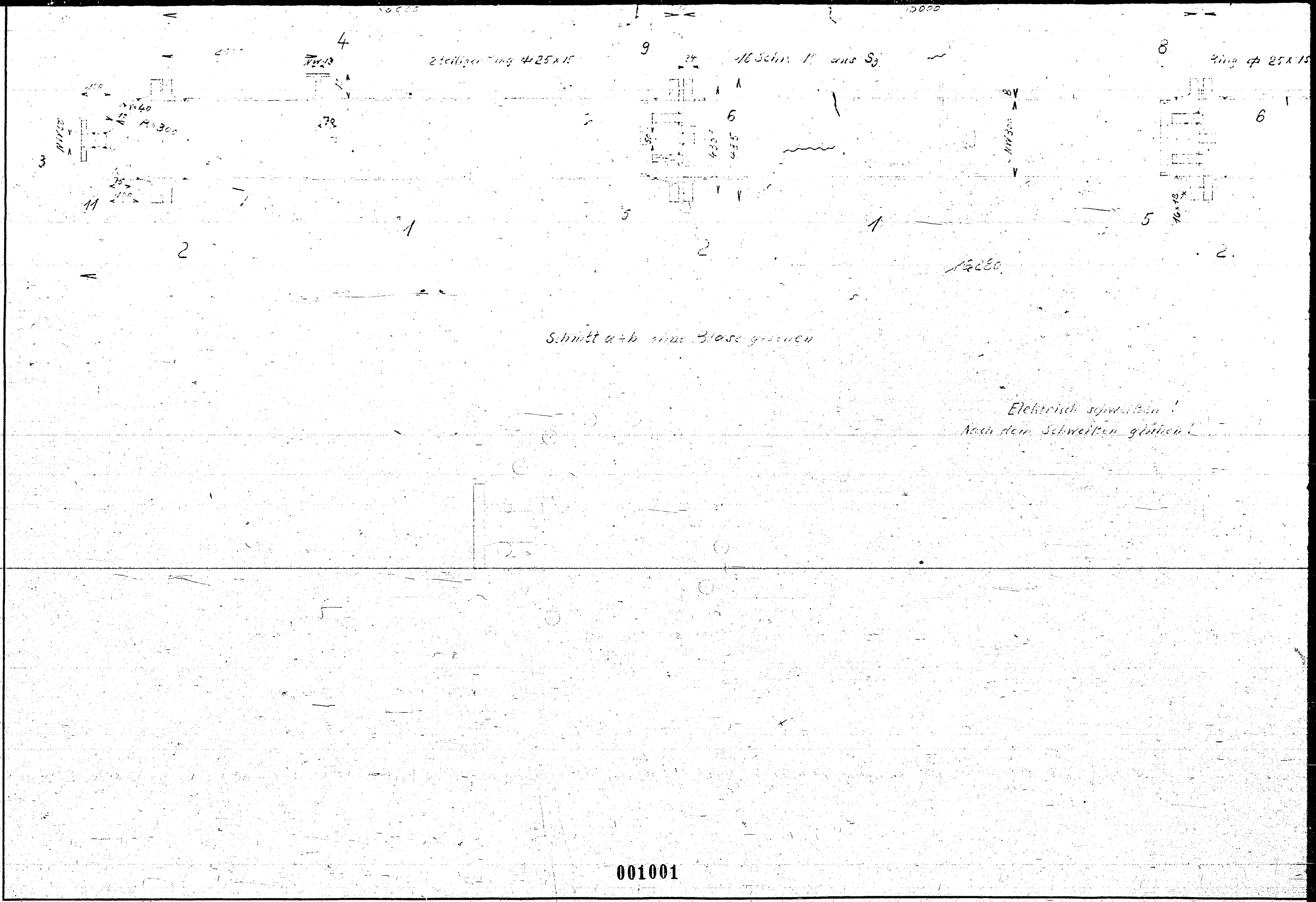
aupt

001001



Blase vorhanden nach Zeichnung
M 2641-4; Änderung an Blase:
d. Flansch NW275 abtrennen, einen
neuen NW300, ND25
anschweißen.

16280



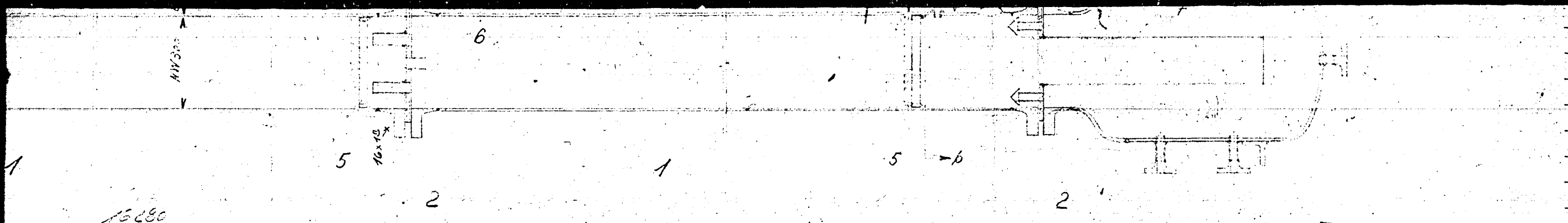
Schnitt a-b siehe Blase gesehen

Elektrisch geschweißt!
Nach dem Schweißen glätten!

001001

Flennar-Verarbeitung: Stehender Benzol-Wäscher NW 300: 16 280 lang (Ersatz für den von Linde gelieferten Benzol-Wäscher) Betriebsdruck 20 atü

ing ϕ 25x15
6



Elektrisch schweißen!
Nach dem Schweißen glätten!

M 1	Boden		MI	mit Werkbesch.	
10 7	Dichtungen	402 ϕ		Mittengerät	
9 1	2teiligen ϕ Ring	300 ϕ	St. 00		3979
8 2	ϕ Ringe	25x15; 300 ϕ	St. 00		30/4.02
7 1	Zwischenbrücken m. Fauchrohr		St. 00		
6 2	Zwischenbrücken	400 ϕ	St. 00		
5 3	Röste aus ϕ 25x15	295 ϕ	St. 00		33
4 1	Flansch ND 25	NW 13	St. 42.11		
3 2	Flansche ND 25	NW 50	St. 42.11		
2 3	Flansche ND 25	NW 300	St. 42.11		

1 3	Rehre	NW 300, St. 45301g	St. 35.29		mit Werkbesch.
-----	-------	--------------------	-----------	--	----------------

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

M 3720 - 2

Maßstab: 1:10
Betriebsdruck: 20 atü
Probendruck: 26 atü

Datum: 1.7.34
Konstr.: [Signature]
Kontr.: [Signature]
Normgeprüft: [Signature]
Genehmigt: [Signature]

Ersatz für: [Blank]
Ersetzt durch: [Blank]

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.

DIN A 1

(gefertigten Benzol-Wäscher) Betriebsdruck 20 atü

001001

Fachgruppe: 42.50
Bau-Nr.: Me 125.0

Benzol wäscher before
Lunde-Plan

END OF

REEL 9

CONTINUED
ON REEL

10