

I.G. Farbenindustrie Akt.-Ges.

Herrn Dr. Wietzel,
Ammoniaklabor. Op, Lu
" Dr. Michael,
Hochdruckversuche, Lu
" Dr. Daftschmidt,
Stickstoffabt., Lu

den 24. Juli 1942.

Dr.Gr./Dr.Po./Bu./27024/

Kostenvergleich verschiedener Alkoholsynthesen.

Wir beziehen uns auf die Anregungen der Herren Dir. Dr. Pier und Dir. Dr. Bütefisch gelegentlich der Mineralölbesprechung in Berlin am 16.7. 1942, die verschiedenen Alkoholsynthesen auf Basis Kohlenoxydwasserstoff wirtschaftlich zu vergleichen.

Wir haben vor einiger Zeit bereits für die Kalkulation unserer Synol-synthese einen Fragebogen ausgearbeitet, der nach unserer Ansicht auch geeignet ist, als Unterlage für eine vergleichbare Kostenvorausschätzung zu dienen. Wir möchten den Vorschlag machen, dass die dort gefragten Daten und Zahlenangaben mit Bezug auf Ihre Arbeitsweise zunächst von Ihnen in der Weise geklärt werden, dass Sie dann in einer gemeinsamen Besprechung in Ludwigshafen oder Leuna für eine vergleichbare Kalkulation zugrunde gelegt werden können. Zur Erleichterung der Zusammenarbeit dürfte es sich empfehlen, bei allen Angaben die angeführten Bezugsgrößen streng einzuhalten.

Im wesentlichen wird es sich also darum handeln, die schon im Bericht Dr. Peters (Hochdruckversuche Lu, 1.VII.41) enthaltenen Angaben auf den neuesten Stand zu bringen und in einigen Punkten zu vervollständigen.

AMMONIAKWERK MERSEBURG
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
gez. Herold gez. Langheinrich

Anlage
(Fragebogen)

I.G. Lu, Stickstoff-Abt. Op, Herrn Dir. Dr. Müller-Cunradi,
I.G. Lu, Hochdruckversuche, " Dir. Dr. Pier,
Herrn Dir. Dr. Bütefisch
AWP Bl
AWP Me

Fragebogen für den Vergleich der CO + H₂ - Synthesen.

Es sind jeweils die völlig gesicherten Mindestwerte und die Höchstwerte (in Klammern) anzugeben.

1.) Allgemeine Beschreibung des Verfahrens.

2.) Reaktionsbedingungen.

Synthesegas

Reinheit (S, CO₂, Inerte!)

Erwünschte Zusammensetzung CO : H₂

Kontakt

Art, Herstellung

Lebensdauer, Schüttgewicht (kg/l)

Leistung (kg Primärprod. flüssig / kg Kontakt)

Belastung (Nm³ Gas / m³ Kontaktraum)

3.) Produkte.

Ausbeute / Nm³ Idealgas: g Primärprod. (flüssig+fest) =
(einschl. Wertstoffe des Reaktionswassers)
g Gasol =

Produktverteilung:

möglichst eng unterteilt
lang: beispielweise je

Siedebereich von - bis °C	Gew. % Fraktion (Primr.fl.+fest=100)	% Alkohole	% Olefine	% Paraffine	% Ester+Säu- ren u.a.
		(Fraktion = 100)			

Verzweigungsgrad der Produkte?

4.) Apparative Angaben mit Größenangabe bei 100 000 t/ato Primärprodukt flüssig+fest
Ofen und CO₂-Wasche (nötiger Kontaktraum)

Produktabscheidung

Aufarbeitung bis zu Verkaufsprodukten.

5.) Graphische Stoffbilanz (bezogen auf 100 kg Primärprod. flüssig + fest)

Apparateschema zu 4.)

6.) Energien und Bedienung zu 4.) (pro Jahr)