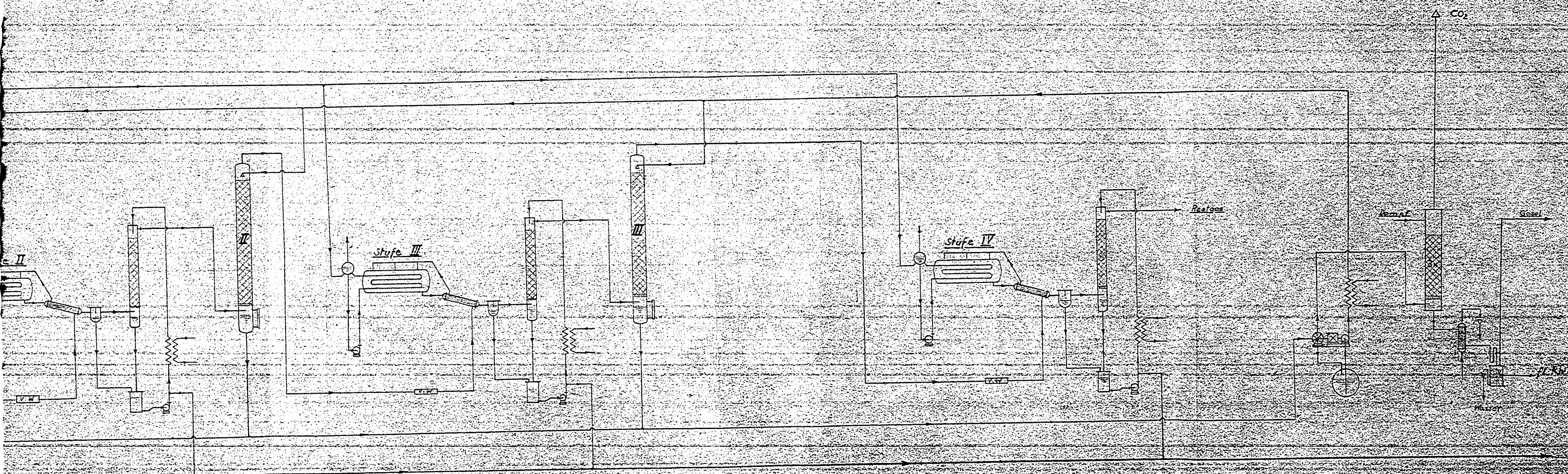


Schema für die Synthese-Anlage zur Synol-Anlage Leuna

Leistung 10.000 Tonne Primärprodukt (flüssig)

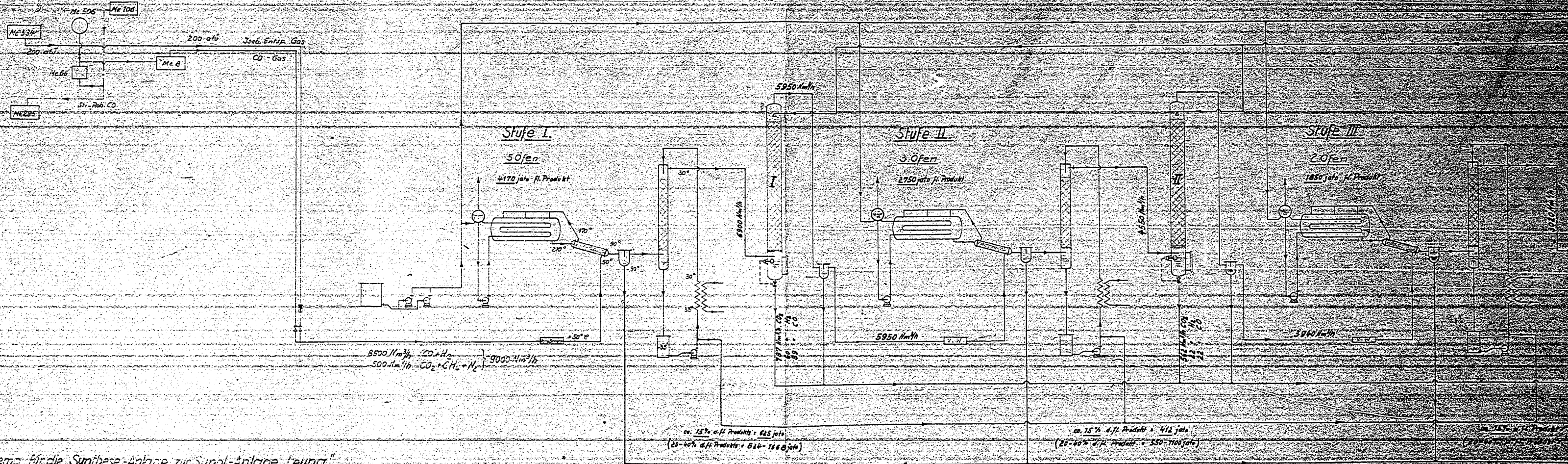
Asphaltenofen Wärme-Austauscher Kühler CO₂-Wäsche Horizontalkolonne Wärme-Austauscher Kühler CO₂-Wäsche Kondensator Wärme-Austauscher



M 4375 — 1

Wärmeaustauscher Kühler Kompressor Wärmeaustauscher Kühler CO₂-Flasche Kompressor Wärmeaustauscher Kühler Wasser Kompressor Wärmeaustauscher Kühler Wasser

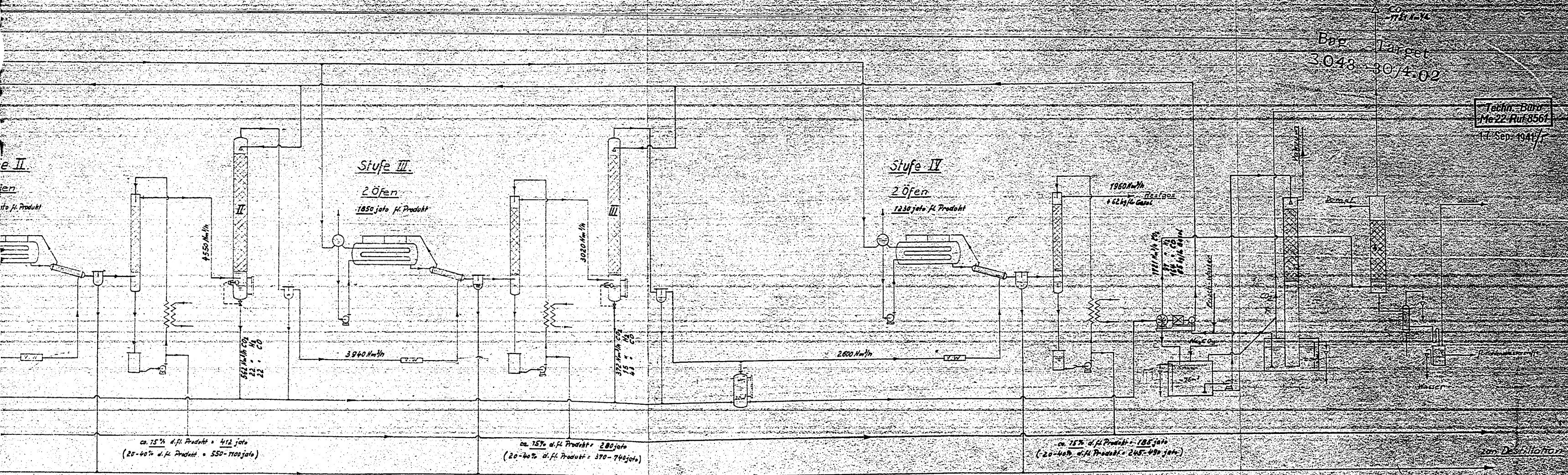
Die unterstrichenen Zahlen geben die Mengen sich abscheidenden Produkts an, unter der Annahme einer völligen Gleichgewichts-Einstellung.
 Die eingeklammerten Zahlen sind geschätzt und kommen Versuchsdaten in Nr. 776 näher. Jedem in Nr. 776 vorhandenen Apparat ist die Nomenklatur beige gezeichnet.



Schema für die Synthese-Anlage zur Sünd-Anlage Leuna
 Leistung 10000 Jato Primärprodukt (flüssig).

Wärmetauscher Wärme-Austauscher Kühler CO₂-Wäsche Wärmetauscher Wärme-Austauscher Kühler CO₂-Wäsche Wärmetauscher Wärme-Austauscher Kühler

sich abscheidenden Produkts an, unter der Annahme einer völligen Gleichgewichtseinstellung.
 Die kommenden Versuchsdaten in Me 776 näher. In den in Me 776 vorhandenen Apparaturen ist keine näherungsweise Gleichgewichtseinstellung vorhanden.



Boe Target
 3.048 - 30/4.02

Techn. Büro
 Me 22 Auf 8561
 17. Sep. 1941

Stufe II
 2 Öfen
 1850 t a. fl. Produkt
 ca. 75% a. fl. Produkt = 412 t
 (20-40% a. fl. Produkt = 550-1100 t)

Stufe III
 2 Öfen
 1850 t a. fl. Produkt
 ca. 15% a. fl. Produkt = 280 t
 (20-40% a. fl. Produkt = 370-740 t)

Stufe IV
 2 Öfen
 1230 t a. fl. Produkt
 ca. 15% a. fl. Produkt = 185 t
 (20-40% a. fl. Produkt = 245-490 t)

70% a. fl. Produkt = 1925 t
 (45-65% a. fl. Produkt = 1240-1790 t)

70% a. fl. Produkt = 1295 t
 (45-65% a. fl. Produkt = 830-1200 t)

70% a. fl. Produkt = 860 t
 (45-65% a. fl. Produkt = 550-800 t)

M 4-375 - 1

CO₂-Wäsche Kondensator Wärme-Austauscher Kofler CO₂-Wäsche Monokofler Wärme-Austauscher Kofler CO₂-Wäsche CO₂-Wäsche-Entspannung A-Kohlegrube

Me 776 5.7.47

Gasschema Auschwitz - 4 Stufen - 3 CO₂-Wäschen - Synol - Bel. 1: 150 (ohne Gasölgehalt im Gas berechnet)
 (umgerechnet auf Gasanalyse des Schemas vom 24.6.47. (Gasschema Auschwitz))

Eingebracht CO+H₂ = 55000 m³
 Umgesetzt " " = 44860 m³ = 80.2 %
 Verh. d. CO₂-Wäsche = 2275 m³ = 4.0 %

Handwritten: 252

Gasanalyse Gasschema v. 24.6.47.	Ges. Kontaktraum:		I. Stufe		II. Stufe				III. Stufe				IV. Stufe			
	Kontaktraum/ Stufe:	Eing.-Belastung/ Stufe:	Eing.	Ausg.	Eing.	Ausg.	Eing.	Ausg.	Eing.	Ausg.	Eing.	Ausg.	Eing.	Ausg.		
	171 m ³	359			114 m ³			74 m ³			50 m ³					
CO ₂	3.6% 2100 m ³	3.6% 2200 m ³	13.6% 6450 m ³	3.0% 1220 m ³	14.2% 4570 m ³	3.0% 840 m ³	13.9% 3030 m ³	3.0% 565 m ³	13.5% 2025 m ³	3.0% 6025 m ³	24.8% 3715 m ³	3.0% 8330 m ³	34.3% 5150 m ³	14.7% 2780 m ³	14.4% 2910 m ³	
H ₂	39.6 23500	38.3 23500	33.2 15700	37.1 15230	31.0 9980	35.0 9650	28.5 6210	34.9 6025	24.8 3715	44.1 8330	34.3 5150	14.7 2780	14.4 2910	6.3 1200	8.0 1200	
CO	54.8 32500	55.0 32500	45.9 21720	51.4 21070	43.0 13760	48.4 13380	39.3 8590	44.1 8330	34.3 5150	14.7 2780	14.4 2910	6.3 1200	8.0 1200	100.0% 18900 m ³	100.0% 15000 m ³	
CH ₄	1.0 600	3.3 1900	4.8 2280	5.6 2280	8.1 2520	9.3 2580	12.8 2780	14.7 2780	14.4 2910	6.3 1200	8.0 1200	100.0% 18900 m ³	100.0% 15000 m ³			
N ₂	1.0 600	2.0 1200	2.5 1200	2.9 1200	3.7 1200	4.3 1200	5.5 1200	6.3 1200	8.0 1200	100.0% 18900 m ³	100.0% 15000 m ³					
	100.0% 59300 m ³	100.0% 61300 m ³	100.0% 47350 m ³	100.0% 41005 m ³	100.0% 32090 m ³	100.0% 27650 m ³	100.0% 21810 m ³	100.0% 18900 m ³	100.0% 15000 m ³							

mit schlecht =
 Fern (91.3%)
 Sy-Gas

Bag 3043
 130/4-02
 Turbet

Von der Synthese-Anlage

Aus den Abscheidern
8277 Talo Primärprodukt
445 " Gasol + 178 Talo CO₂ } Anteil A

Von der A-Mühle
1725 Talo A-Mühle-Öl
555 " Gasol + 50 Talo gelöstes CO₂ } Anteil B

945,0 stu. kg Primärprodukt
50,9 " gelöstes Gasol
20,4 " " CO₂ } Anteil A (Ölschicht)

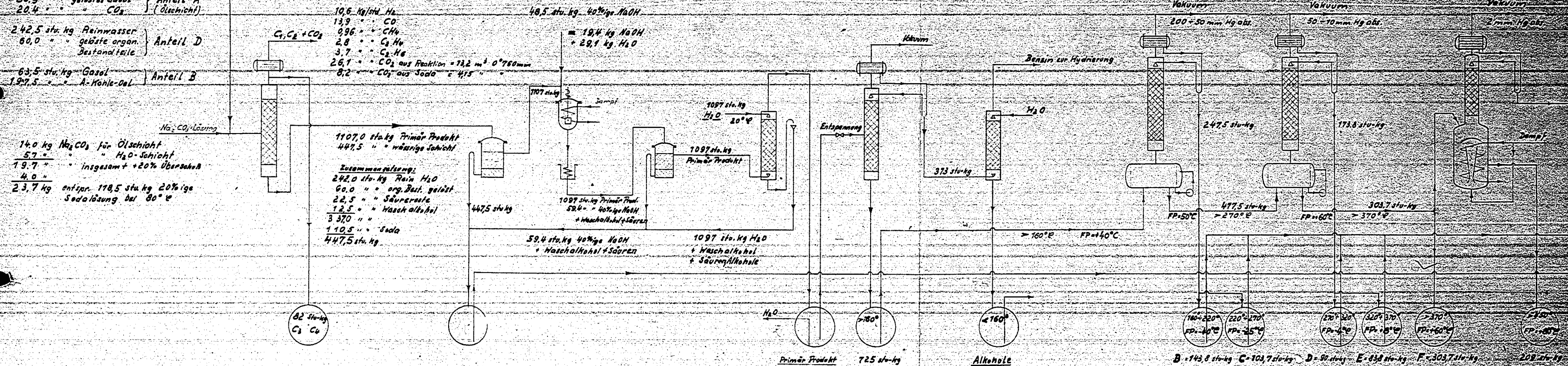
242,5 stu. kg Reinwasser
60,0 " " gelöste organ. Bestandteile } Anteil D

63,5 stu. kg Gasol
197,5 " " A-Köhle-Öl } Anteil B

14,0 kg Na₂CO₃ für Ölschicht
57 " " H₂O-Schicht
19,7 " " insgesamt + 20% Überschuß
4,0 " "
23,7 kg entspr. 178,5 stu. kg 20% ige Soda-Lösung bei 80° C

Schema für die Destillation der Synol-Anlage-Leuna

10.000 Talo Primärprodukt

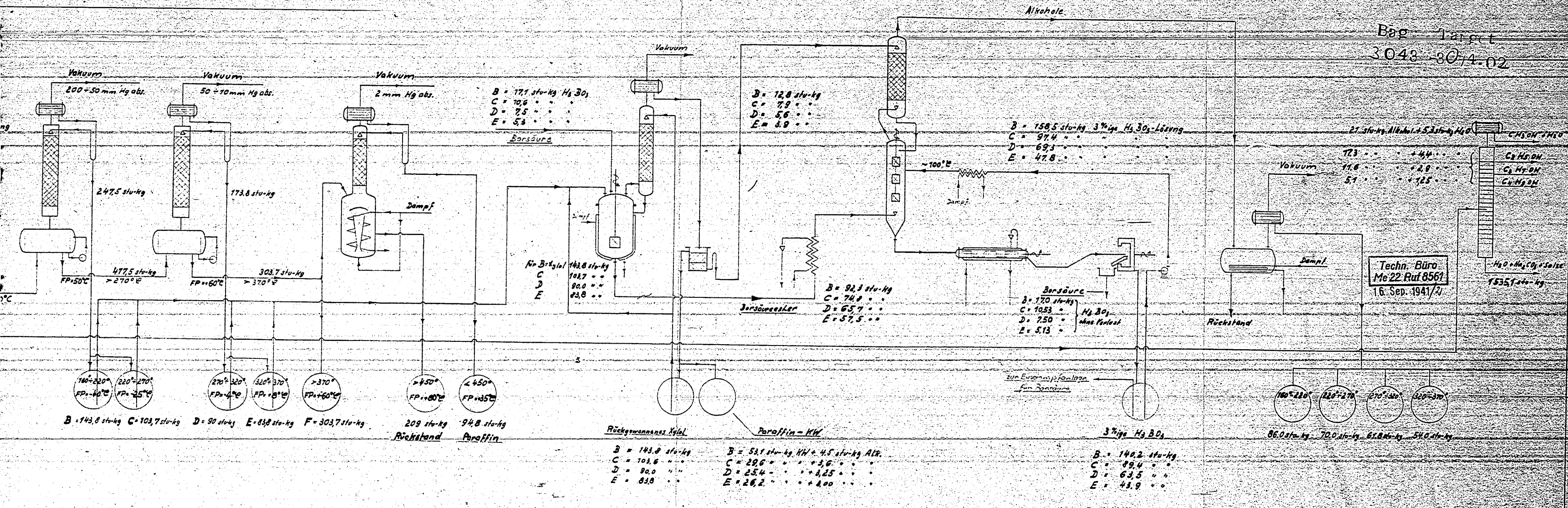


C₃: 52,7 stu. kg deren gesättigt: 17,6 stu. kg = 21,3% ungesättigt: 35,1 " " = 42,5%
 C₄: 18,95 " " gesättigt: 6,36 " " = 7,7% ungesättigt: 12,6 " " = 15,2%
 C₅: 10,96 " " 10,96 " " = 13,3% 82,62 " " = 100,0%

1531 stu. kg wässrige Lösung von NaOH, Na₂CO₃ u. festsäurem Natrium
 209 stu. kg CH₃OH
 17,25 " " C₂H₅OH
 11,63 " " C₃H₇OH
 5,12 " " C₄H₉OH
 18,00 " " KW + Ester + Ketone etc.
 1603,9

Kolonne Trennbhälter Druckkocher Trennbhälter Nachwascher Destillier-Kolonne Nachwascher Destillier-Kolonne Destillier-Kolonne Large-Blase für Paraffin-Abscheidung

Bag 1.1.1
3043-30/4-02



B = 17,1 stu-kg H₂SO₄
C = 10,6
D = 7,5
E = 5,3

B = 12,8 stu-kg
C = 7,9
D = 5,6
E = 3,9

B = 158,5 stu-kg 3%ige H₂SO₄-Lösung
C = 97,4
D = 69,3
E = 47,8

Nr. Bräutöl
B = 143,8 stu-kg
C = 101,7
D = 90,0
E = 83,8

B = 92,3 stu-kg
C = 74,9
D = 65,7
E = 57,5

Borsäure
B = 170 stu-kg
C = 105,3
D = 75,0
E = 51,3

21 stu-kg Alkohol + 5,3 stu-kg H₂O
B = 17,3
C = 11,6
D = 5,1

B = 143,8 stu-kg C = 101,7 stu-kg D = 90 stu-kg E = 83,8 stu-kg F = 303,7 stu-kg

209 stu-kg Rückstand
94,8 stu-kg Paraffin

Rückgewinnung Xylol

Paraffin-KW

3%ige H₂SO₄

86,0 stu-kg 70,0 stu-kg 61,8 stu-kg 54,0 stu-kg

B = 143,8 stu-kg
C = 101,6
D = 90,0
E = 83,8

B = 53,1 stu-kg KW + 4,5 stu-kg Alk.
C = 29,6
D = 25,4
E = 26,2

B = 140,2 stu-kg
C = 89,4
D = 63,5
E = 43,9

Borsäure-Värestörung

Spaltung des Borsäureester

Zentrifuge

Fenfracationierung von Alkohol

Gleichen Bodenkolonne

Destillier-Kolonne
Blase

Destillier-Kolonne
Blase

Lurgi-Blase
für Paraffin-Abscheidung

Kocher, Destillier-Kolonne
Trennbehälter

Kühler

Nachwäscher
Aufreizer
Kratzkühler

10.7.41
19.12.41

M 4342-1
Mittel