

Angaben über die Zusammensetzung der bei
der CO-H₂-Mitteldrucksynthese anfallenden
Primärprodukte.

I) Eisenkontakt (Fe-Cu-Al₂O₃-K-Fällungskontakt)

Primäranfall (Gasbedarf 7 cbm Synthesegas / 1 kg Primärprodukt)

	<u>Minimum.</u>		<u>Maximum.</u>
Benzin - 195°:	37 %		30 %
Dieselöl - 320°:	20 "		16 "
Paraffin - 450°:	13 "	} Summe: 43 %	17 "
über 450°:	30 "		37 "
			} Summe: 54 %

Aus dem über 450° siedenden Paraffinanteil werden nach Angaben von Dr. Nienburg durch Kracken erhalten:

- 3 % Benzin
- 17 " Dieselöl
- 70 " Paraffin (320 - 450°)
- 10 " Gas + Verluste.

Hieraus errechnet sich folgende Gesamtbilanz:

	<u>Minimum.</u>	<u>Maximum.</u>
Benzin - 195°:	38 %	31 %
Dieselöl - 320°:	25 "	22 "
Paraffin - 450°:	34 "	43 "
Gas + Verluste:	3 "	4 "

II) Kobaltkontakt (Co-Kieselgur)

	<u>Minimum.</u>	<u>Maximum.</u>
Benzin - 195°:	23 %	18 %
Dieselöl - 320°:	22 "	17 "
Paraffin - 450°:	22 "	26 "
über 450°:	33 "	39 "
	} Summe: 55 %	} Summe: 65 %

Nach Kracken der zu hochsiedenden Paraffinanteils (>450°) ergibt sich

folgende Gesamtbilanz:

	<u>Minimum</u>	<u>Maximum</u>
Benzin - 195°:	24 %	19 %
Dieselöl - 320°:	28 "	24 "
Paraffin:	45 "	53 "
Gas + Verluste:	3 "	4 "

Für den für die Paraffinoxydation geeigneten Anteil ergibt sich demnach folgendes Bild:

Das Maximum der mit Eisenkontakt erhaltenen Paraffinausbeuten entspricht dem Minimum der von Kobaltkontakten.

gwz. A. Scheuermann

- Ø Herrn Dr. Wietzel
- " Dr. A. Scheuermann
- " Dr. Kotzschmar
- " Dr. Nienburg
- " Dr. Schmole