

# Steinkohlenbergwerk Rheinpreußen



## TR E I B S T O F F W E R K

DRAHTANSCHRIFT: RHEINPREUSSEN-TR E I B S T O F F W E R K · FERNRUF MOERS 2875/77

Postanschrift: Treibstoffwerk Rheinpreußen Homberg (Niederrhein)

**BANKKONTEN:**  
Reichsbank-Giro-Konto  
Homberg (Niederrhein)  
Deutsche Bank, Moers  
Küppers & Co., Homberg (Niederrh.)  
Postscheck-Konto: Essen 1510

Herrn  
Direktor Dr. Köhnel  
Sonderbeauftragter für das Sonder-  
Angrabenverfahren  
Sonderfragen des technischen  
Erwerbens  
Homburg/Hamm

**VERSEND-ANSCHRIFT:**  
WAGGONLADUNGEN, STÜCK- UND EILGUT: STATION MOERS  
EXPRESSGUT: STATION MOERS MIT DER KLEINBAHN NACH MEERBECK

RB.-Nr. 0/0545/0004

Ihre Zeichen: DK/II · Unsere Zeichen:

**HOMBERG, den**  
(NIEDERRHEIN)

Betrifft: Reichsanterschein

Wir unterbreiten Ihnen im folgenden unsere Stellungnahme im Streit mit Ullrich Scheffner vom 15. Juni d.J. hinsichtlich des Reichsanterscheins der Eisenwerkvereinigung.

Reichsanterschein enthält die wesentlichen Vertragsbedingungen, die Ausstellungen als Grundlage für die Bearbeitung der Eisenwerkvereinigung durch den Reichsanterschein für die Ausstellung sind im Reichsanterschein festgelegt.

Eine Diskussion über Probleme der Ausstellungsmittel ist nicht möglich. Die Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung zu erhalten. Diese Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung von der Eisenwerkvereinigung zu erhalten. Diese Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung von der Eisenwerkvereinigung zu erhalten.

Wesentliche Gründe sind im Reichsanterschein und im Reichsanterschein enthalten. Die Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung zu erhalten. Diese Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung von der Eisenwerkvereinigung zu erhalten.

Die wesentliche Auswirkung ist, dass die Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung zu erhalten. Diese Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung von der Eisenwerkvereinigung zu erhalten.

Die wesentliche Auswirkung ist, dass die Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung zu erhalten. Diese Ausstellungsmittel sind an der Ausstellung von der Eisenwerkvereinigung zu erhalten.

... ..

Die Gichtung (Zugestromen) spielt nach Ansicht von Rheinpreussen nur passiv eine Rolle, als Gehülz dafür vorhanden sein muß, die erzeugte Gasmenge auch restlos in der vorliegenden Gichtung ausströmen zu können. Größere Gichtleistungen haben zwar den Vorteil der Sicherung des Oligospates. Doch kann dieser durch andere Vorstoffe noch so schnell kompensiert werden.

In folgender Tabelle sind die Eigenschaften in der angegebenen Reihenfolge angegeben, die sich bei verschiedenen Gichtungen

Gichtung

... ..

Ergebnisse

Es ist festzustellen, daß die Gichtung mit verschiedenen Gasen in gleicher Leistungsfähigkeit arbeiten werden. Die Ausbeute an Gas beträgt nach Tabelle 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius bei der 1000 Grad Celsius. Die Ausbeute an Gas bei der 1000 Grad Celsius beträgt 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius. Die Ausbeute an Gas bei der 1000 Grad Celsius beträgt 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius.

Die Laborarbeiten im Versuchsbereich mit Gichtung sind in der Tabelle 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius. Die Ausbeute an Gas bei der 1000 Grad Celsius beträgt 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius.

Wichtige Eigenschaften

Es ist festzustellen, daß die Gichtung mit verschiedenen Gasen in gleicher Leistungsfähigkeit arbeiten werden. Die Ausbeute an Gas beträgt nach Tabelle 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius bei der 1000 Grad Celsius. Die Ausbeute an Gas bei der 1000 Grad Celsius beträgt 100 % die mit der Temperatur 1000 Grad Celsius.

Der Wassergehalt scheint nicht in allen Fällen mit der Paraffinproduktion konform zu stehen. Vorwiegend in dieser Richtung wird von dem nicht vorwiegend auf Paraffinbildung abgestellten Kontakt die der Reaktionschemie und Reaktionsmassen gegenüber der Kontakte des KWI und der I.G. Bei anderen kann daher noch eine günstige Beeinflussung durch Einstellung der Siedetemperatur erwartet werden.

Bezüglich der Paraffinbildung kann angenommen werden, dass die Kontakte der Saabag zum der Luft auf einen Maximalwert eingestellt sind, während bei den übrigen Kontakten noch eine mehr oder weniger grosse Steigerung der Paraffinbildung zu erzielen ist.

Der Dieselanteil scheint bei besonders grosser Paraffinbildung recht beträchtlich klein zu bleiben, weswegen es die nicht viel geringere Menge Dieselöl bei dem im wesentlichen leichtflüchtigen Produkte des Rheinpreussen-Kontakts in Betracht zieht.

zusammensetzung der Produkte

Als Beispiel für die Zusammensetzung der CO-bildenden Kontakte — die heterogenen Produktzusammensetzungen der beiden Kontakts des KWI-Kontakts sind in dem untenstehenden Tabelle der von Rheinpreussen definierten zusammengesetzten Produkte liefert

entsprechend H<sub>2</sub>/CO-Anzahlverhältnis und Ballast-Sauerstoffhalt der Produkte zeigt sich die Zusammensetzung nach welcher die zusammengesetzten H<sub>2</sub>/CO-Verbindungen weniger Sauerstoffprozent enthält werden. Nach dem H<sub>2</sub>/CO-Verhältnis geordnet erhält man folgende Reihe:

Produkt	H <sub>2</sub> /CO Verhältnis	CO-Produkte (%)	CO-Balast
1	0 35	21 23	57 8
2	0 59	12 2	77 1
3	0 72	13 4	70 0
4	0 74	11 4	71 1
5	0 80	8 1	75 0
6	1 05	7 7	62 1

Bei dieser Reihe fällt der Sauerstoffgehalt (5) hervor, was die zusammengesetzten H<sub>2</sub>/CO-Verbindungen enthält, nach Sauerstoffprozent geordnet als Produkt (5) mit höherem H<sub>2</sub>/CO-Verhältnis.

Es ist nicht anzunehmen, dass die Bildung der zusammengesetzten Produkte eine primäre Funktion der zusammengesetzten Produkte ist, sondern die höchsten CO-Belastungen der zusammengesetzten Produkte mit der erhöhten Bildung von Sauerstoffprodukten zusammenhängt. Die zusammengesetzten Produkte sind die zusammengesetzten Sauerstoffprodukte mit höherem Sauerstoffgehalt (5) mit 70% CO-Balast verbunden, was die zusammengesetzten Sauerstoffhaltigen Produkte enthält, die zusammengesetzten Kontakte zusammengesetzten Produkte liefern.

Die zusammengesetzten Sauerstoffhaltigen Produkte — Alkohole, Aldehyde, Säuren und die nicht ermittelten übrigen möglichen Sauerstoff enthaltenden Verbindungen, wie Ketone und Aldole, können als zusammengesetzte darstellen, wenn die zusammengesetzten die zusammengesetzten Produkte in zusammengesetzten abgetrennt isoliert und für ein weiteres verwendet werden können.

Die... in...  
 ...  
 ...  
 ...  
 ...

Nicht ohne Bedeutung ist auch die...  
 ...  
 ...  
 ...  
 ...

...  
 ...  
 ...  
 ...  
 ...

...  
 ...  
 ...  
 ...  
 ...

...  
 ...  
 ...  
 ...  
 ...

...  
 ...  
 ...  
 ...  
 ...

Rechnung über die Dr. Schmidt'sche und Vorschläge zur Verwendung von  
Kunststoffmaterialien für die Herstellung von Feuergeräten zur Arbeit.  
Die Dr. Schmidt'sche hat sich auf die Herstellung von  
Kunststoffmaterialien mittels Licht geachtet.

Steinkohlenbergwerk Rheinpreußen  
Treibstoffwerk  
Die Direktion:



BLATT

STEINKOHLBERGWERK RHEINPREUSSEN TREIBSTOFFWERK

Ofen	K.H. 1	lung 2	Braboy 3	73. 4	RCM 5	Phyc 6
Kontaktgewicht kg	4,9	3,79	6,08	10,9	2,1	3,28
Eisinhalt. t		3,9			1,1	
Betriebstemperatur °C	195-224	188-220	219-225	163-220	186-222	190-224
Belastung l/h	522,0	513,0	531	552	497	498
Raumgeschwindigkeit/h	108,7	106,9	110,7	115,0	103,8	104,0
Kontraktion %	42,7	39,1	36,4	38,5	33,0	39,2
CO-Umsatz %	85,0	87,8	77,1	81,1	70,0	62,1
Idealgasgehalt %	70,6	65,4	66,3	68,5	67,9	61,4
Aufarbeitungsverhältnis	1:0,8	1:0,658	1:0,694	1:0,739	1:0,722	1:1,069
Gas.-Paraffin %	18,25	35,1	43,4	20,9	25,8	12,7
Gasbildung %	16,60	10,84	8,37	10,8	13,6	17,08
C <sub>2</sub> -Olefine %	10,7	51,4	50,0	36,6	34,7	8,16
Verflüssigungsgrad %	61,8	73,8	79,0	61,8	64,7	62,2
Verh. Gase-Paraffin	1:1,3	1:3,28	1:2,45	1:2,42	1:2,63	1:0,987
Diäsoöl %	14,04	13,05	16,3	11,5	12,7	13,69
Olefine %	25,087	30,4	34,1	39,1	26,1	29,66
Alkohole %	7,02	14,30	9,5	10,7	15,8	7,45
Ester %	1,09	7,98	2,7	1,7	2,5	0,29
g/Heim gefahrene Ausbeute 2. 100 % CO-U	125,2	124,4	108,3	117,1	103,1	104,0
Gas.-Ausbeute b.100% CO-U	147,8	141,9	140,3	144,5	147,6	167,2
Flüssige P.P. b.100% CO-U	93,6	109,1	115,1	95,9	106,3	102,8
Gasöl + Flüss. P.P.	122,9	126,3	128,6	120,0	127,4	130,9
Tato gefahren	3,26	3,19	2,88	3,23	2,57	2,60
CO <sub>2</sub> im Restgas %	26,62	22,18	19,12	20,83	18,62	14,85
Ortoparaffin kg	2155	2207	2984	2168	2367	2542