

Nr. 751

Labor-haft - Nat-Fabrik

Nat. Nr.: P 2101 / R 33

Vers. Nr. 659

100 Fe 5 Cu 10 CaO 50 Kgr.Mass : Gefällt mit K_2CO_3 10 Kgr vorgelegt, 40 Kgr nachgelegt.Röhrl. 600 cm 20. / 25g Fe gewaschen (normal).

Feucht : -

Trocken.

Produkt: Dauer : 48 Std.Nr. R 33 Gas : H_2 / N_2 Temp. : 360°

Durchsatz:

Druck : normal

	unred.	red.	
g Nat. / Liter	513	442	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Erstell. 96.5 %
Formvolumen %	63.1	77.2	Fe-Met. aus H_2 Erstell. %
Beetz-Wärme	0.9°	0.8°	Kohlensstoff %
Menge Katal im Ofen: $4520 \text{ cm}^3 = 1805 \text{ g}$ Kontakt in 42 Röhren			

№. 752		Kator. №. F2181/R33			Gemin. alt. 4.5 Lico			Ofen №. 6		Versuch №. 659 2	
Datum		12.1.44	13.1.44	14.1.44	15.1.44	16.1.44	17.1.44	18.1.44	19.1.44	20.1.44	
Betr. Zeit		89	107	131	155	179	203	227	251	275	
Temp. °C		200°	205°	210°	210°	210°	210°	210°	215°	215°	
Druck atm		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
Druckhöhe		469/104	513/113	625/139	552/123	513/114	600/132	534/112	513/114	454/114	
Kohl. i. X		-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Hohl. gem. sec.		0.840	0.783	0.596	0.732	0.203	0.683	0.754	0.728	0.775	
Vol. % CO ₂		6.5 18.2	6.3 20.3	6.6 30.2	6.5 34.2	6.2 33.3	6.2 33.0	6.0 33.1	6.0 26.3	6.0 24.2	
" " C ₂ H ₄		0.0 0.5	0.0 0.7	0.0 1.9	0.0 0.2	0.1 1.2	0.0 1.0	0.0 0.9	0.0 1.4	0.0 1.4	
" " O ₂		0.1 0.0	0.0 0.2	0.1 0.2	0.3 0.1	0.1 0.0	0.1 0.2	0.1 0.1	0.0 0.0	0.1 0.1	
" " CO		38.9 26.3	38.8 23.8	38.5 14.1	38.3 20.5	39.1 21.0	38.8 21.8	39.0 20.0	38.0 17.3	39.0 18.5	
" " H ₂		49.0 47.8	48.9 46.8	49.5 43.7	49.8 46.2	48.8 45.7	49.4 42.5	48.5 46.3	49.0 46.2	48.8 47.5	
" " F		84.9 74.1	84.4 70.6	88.0 57.8	88.1 66.7	84.4 66.7	88.2 64.3	87.5 66.9	84.6 63.5	84.6 66.0	
" " CH ₄		0.2 0.8	0.2 1.2	0.2 1.4	0.2 1.9	0.2 1.3	0.2 4.0	0.3 1.2	0.2 1.1	0.3 0.6	
" " C ₂		- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	
Vol. % N ₂		5.3 6.4	5.8 7.0	5.1 8.5	5.0 6.9	6.0 7.5	5.8 4.5	6.1 4.8	6.2 4.7	6.3 4.8	
H ₂ Stickst. %		15.5 12.5	13.1 20.6	14.9 23.0	14.9 20.4	14.8 22.2	15.2 22.3	14.5 23.2	14.7 22.2	14.9 23.1	
CO- H ₂ Umsatz % U		29.2	37.0	60.8	44.6	38.8	50.3	42.4	43.8	41.4	
CO- H ₂ % M ₃		7.8	8.6	4.5	12.2	9.5	22.5	6.5	7.3	2.2	
100 x H ₂ X		0.53	0.61	0.78	0.69	0.53	0.86	0.58	0.52	0.47	
Produkte g/100 sec		48.2	61.7	106.1	47.8	63.9	41.7	41.9	74.0	73.6	
A. Prod. g/100 sec						56.9		56.3		68.2	
Gase g/100 sec						5.7				5.3	
" " - 200°						68.6		59.3		66.2	
" " 200-290°						7.4		21.0		12.7	
" " 290-320°						6.0		9.3		9.7	
" " 320-460°						11.8		8.7		5.6	
" " > 460°						11.4		1.7		3.2	
Bz. > 290°						22.2		19.7		18.5	
" " - 200°						22.0		21.5		22.0	
" " 200-290°						21.0		21.0		21.5	
" " 290-320°						22.0		22.0		22.5	
Gef. °C. - 200											
" " 220-320°											
215°		210°						215°			

Produkte abgelesen a. B. H. K. Gezelecher

№ 752		Kator. №. F2101/ R33		Gemenh. №. 4.5		Löss		Ofen. №. 6		Versuch. №. 6 59	
Datum		29.1.44	30.1.44	31.1.44	1.2.44	2.2.44	3.2.44	4.2.44	5.2.44		
Ber. No		490	514	533	556	579	604	628	659		
Temp °C		2180	2200	2200	2200	2200	2210	2200	2200		
Wasser-glied		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0		
Drehschalt		651	144	530	115	535	118	638	141	514	114
N. d. H. u. L. d. H.											
Koeff. 1-X											
Koeff. 2-X											
Koeff. 3-X											
Koeff. 4-X											
Koeff. 5-X											
Koeff. 6-X											
Koeff. 7-X											
Koeff. 8-X											
Koeff. 9-X											
Koeff. 10-X											
Koeff. 11-X											
Koeff. 12-X											
Koeff. 13-X											
Koeff. 14-X											
Koeff. 15-X											
Koeff. 16-X											
Koeff. 17-X											
Koeff. 18-X											
Koeff. 19-X											
Koeff. 20-X											
Koeff. 21-X											
Koeff. 22-X											
Koeff. 23-X											
Koeff. 24-X											
Koeff. 25-X											
Koeff. 26-X											
Koeff. 27-X											
Koeff. 28-X											
Koeff. 29-X											
Koeff. 30-X											
Koeff. 31-X											
Koeff. 32-X											
Koeff. 33-X											
Koeff. 34-X											
Koeff. 35-X											
Koeff. 36-X											
Koeff. 37-X											
Koeff. 38-X											
Koeff. 39-X											
Koeff. 40-X											
Koeff. 41-X											
Koeff. 42-X											
Koeff. 43-X											
Koeff. 44-X											
Koeff. 45-X											
Koeff. 46-X											
Koeff. 47-X											
Koeff. 48-X											
Koeff. 49-X											
Koeff. 50-X											
Koeff. 51-X											
Koeff. 52-X											
Koeff. 53-X											
Koeff. 54-X											
Koeff. 55-X											
Koeff. 56-X											
Koeff. 57-X											
Koeff. 58-X											
Koeff. 59-X											
Koeff. 60-X											
Koeff. 61-X											
Koeff. 62-X											
Koeff. 63-X											
Koeff. 64-X											
Koeff. 65-X											
Koeff. 66-X											
Koeff. 67-X											
Koeff. 68-X											
Koeff. 69-X											
Koeff. 70-X											
Koeff. 71-X											
Koeff. 72-X											
Koeff. 73-X											
Koeff. 74-X											
Koeff. 75-X											
Koeff. 76-X											
Koeff. 77-X											
Koeff. 78-X											
Koeff. 79-X											
Koeff. 80-X											
Koeff. 81-X											
Koeff. 82-X											
Koeff. 83-X											
Koeff. 84-X											
Koeff. 85-X											
Koeff. 86-X											
Koeff. 87-X											
Koeff. 88-X											
Koeff. 89-X											
Koeff. 90-X											
Koeff. 91-X											
Koeff. 92-X											
Koeff. 93-X											
Koeff. 94-X											
Koeff. 95-X											
Koeff. 96-X											
Koeff. 97-X											
Koeff. 98-X											
Koeff. 99-X											
Koeff. 100-X											
Koeff. 101-X											
Koeff. 102-X											
Koeff. 103-X											
Koeff. 104-X											
Koeff. 105-X											
Koeff. 106-X											
Koeff. 107-X											
Koeff. 108-X											
Koeff. 109-X											
Koeff. 110-X											
Koeff. 111-X											
Koeff. 112-X											
Koeff. 113-X											
Koeff. 114-X											
Koeff. 115-X											
Koeff. 116-X											
Koeff. 117-X											
Koeff. 118-X											
Koeff. 119-X											
Koeff. 120-X											
Koeff. 121-X											
Koeff. 122-X											
Koeff. 123-X											
Koeff. 124-X											
Koeff. 125-X											
Koeff. 126-X											
Koeff. 127-X											
Koeff. 128-X											
Koeff. 129-X											
Koeff. 130-X											
Koeff. 131-X											
Koeff. 132-X											
Koeff. 133-X											
Koeff. 134-X											
Koeff. 135-X											
Koeff. 136-X											
Koeff. 137-X											
Koeff. 138-X											
Koeff. 139-X											
Koeff. 140-X											
Koeff. 141-X											
Koeff. 142-X											
Koeff. 143-X											
Koeff. 144-X											
Koeff. 145-X											
Koeff. 146-X											
Koeff. 147-X											
Koeff. 148-X											
Koeff. 149-X											
Koeff. 150-X											
Koeff. 151-X											
Koeff. 152-X											
Koeff. 153-X											
Koeff. 154-X											
Koeff. 155-X											
Koeff. 156-X											
Koeff. 157-X											
Koeff. 158-X											

Gasolausbeute.

Versuch Nr. 6.5.9..

Datum:	vom bis	14. 8. 44 16. 8. 44	18. 1. 44 20. 1. 44	30. 1. 44 1. 2. 44				
Zeit:	vom bis	9 ⁰⁰ 9 ⁰⁰	9 ⁰⁰ 9 ⁰⁰	9 ⁰⁰ 8 ⁰⁰				
Eingangsgas		W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas				
Nm ³		25,40	24,60	23,40				
Restgas	N/l	108,0	100,0	99,0				
Gasol	l							
mit K. %								
	CO ₂	21,6	24,2	19,3				
	C ₃ H ₆	45,5	43,0	45,0				
	C ₂ H ₄	3,0	3,2	1,7				
	O ₂	0,4	0,3	0,1				
	CO	3,9	3,5	3,5				
	H ₂	2,8	0,7	2,7				
	CH ₄	17,1	20,3	21,2				
	N ₂	6,7	5,2	6,5				
	C-Z.	3,88	3,12	3,62				
entsprechen	g/l	1,355	1,389	1,482				
Ausbeute:	g Gasol	146,0	128,9	138,8				
	g/Nm ³ Eingangsgas	5,7	5,3	5,7				

Bemerkungen:

100 Fe 5 Cu 10 CaO 10 MgO 10% KOH impr.

Mass: Sodafüllung
1x aufgeschlämmt

Feucht: Impregniert mit 10% KOH im Eschmischer

Trocken: 3 Std. im Trockenschrank erwärmt bei 60°
Fertiggestellt bei 140°

Produkt: Dauer: 24 St.
 Nr.: R34 Gas: H₂ N₂
 Temp.: 325°
 Durchsatz: _____
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	964	813	Korngröße mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essell. ... 64.0 %
Porosolumen %	45.8	68.8	Fe-Met., aus H ₂ Entl. ? 2.8 %
Bereit.-K ₂ me	0.8°	1.6°	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 1440 cm³ = 1152 g Kontakt in 16 Röhren

Temp	20.144	21.144	21.144	22.144	22.144	23.144	23.144	23.144	24.144	24.144
Bar Sea	188	212	212	236	236	260	260	284	284	284
Temp °C	21.20	21.50	21.50	21.80	21.80	21.80	21.80	21.50	21.50	21.50
Baric acid	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Baric acid corrected to 1013.25 hPa	123/86	121/91	-	117/81	-	113/89	-	102/113	-	-
Baric. 1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Baric. sum sec.	0.810	0.782	0.675	0.260	0.850	0.678	0.675	0.623	0.627	0.627
Baric. CO ₂	6.0 26.3	6.0 26.8	6.0 19.0	6.3 25.0	6.2 22.5	6.4 23.2	6.4 23.1	6.3 24.8	5.7 22.7	5.7 22.7
CO ₂ G/Hm	0.0 0.0	0.0 0.0	0.0 0.0	0.0 0.0	0.0 0.4	0.0 0.2	0.0 0.1	0.0 0.2	0.0 0.1	0.0 0.1
O ₂	0.1 1.0	0.1 0.1	0.1 0.2	0.1 0.0	0.1 0.9	0.0 0.1	0.0 0.1	0.3 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1
CO	39.0 19.5	38.5 19.1	38.5 21.8	38.6 19.0	38.0 19.5	38.6 19.9	38.6 19.8	38.2 18.6	38.6 20.1	38.6 20.1
H ₂	48.3 45.2	48.8 45.0	48.8 42.5	48.5 44.7	48.5 44.8	48.3 46.1	48.3 46.1	49.6 45.4	49.2 46.9	49.2 46.9
F	84.3 64.7	84.3 64.1	84.3 70.3	84.1 66.7	84.1 67.5	84.9 66.0	84.9 65.9	84.8 64.0	84.8 66.9	84.8 66.9
CH ₄	0.3 1.5	0.3 1.0	0.3 1.4	0.2 0.8	0.2 1.4	0.2 1.2	0.2 1.3	0.0 1.2	0.0 0.8	0.0 0.8
N ₂	6.3 4.5	6.3 8.0	6.3 9.1	6.3 7.0	6.4 4.5	6.5 9.3	6.5 9.4	5.6 8.9	6.2 9.2	6.2 9.2
CO ₂ %	17.9 22.1	17.8 22.8	17.8 26.4	17.9 20.8	18.1 21.3	18.3 27.0	18.3 27.1	16.2 26.0	17.0 27.1	17.0 27.1
CO ₂ % M ₁	48.0	42.6	45.7	34.2	34.4	48.6	48.8	57.7	52.3	52.3
CO ₂ % M ₂	10.3	5.4	6.0	12.1	13.4	5.7	6.6	5.8	11.1	11.1
CO ₂ X	1.51	0.58	0.68	0.34	0.36	0.68	0.68	0.80	0.77	0.77
Baric. sum sec.	65.2	73.3	48.0	64.4	53.8	82.8	82.4	94.0	91.4	91.4
Baric. 84/10m	62.5					41.6				
Baric. 84/10m	10.1									
-200°	35.6					32.0				
300-390°	2.0					4.7				
290-320°	1.4					5.0				
320-460°	18.1					25.2				
> 460°	31.0					28.6				
> 290°	53.5					58.8				
-200°	80.5					80.0				
300-390°	82.5					79.5				
290-320°	79.0					80.0				
320-460°										
> 460°										

Forsink Nr. 660!

číslo 2

№ 752		Kator. №. F 2213 / R34		Gemeinschaft. 1.4		Lier		Ofen №. 2		Versuch №. 660	
Datum		25.1.44	25.1.44	26.1.44	27.1.44	27.1.44	28.1.44	28.1.44	29.1.44		
Ber. Ser.		308	308	331	355	355	378	378	402		
Temp. °C		213°	213°	215°	216°	216°	216°	216°	221°		
Druck auf Schieber		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0		
m. Lichte u. L. Lichte		153/106	-	151/105	134/93	-	153/106	-	141/98		
Schiff 1. X		-	-	-	-	-	-	-	-		
Dauerpr.		Dauerpr.		Dauerpr.		Dauerpr.		Dauerpr.			
0.643		0.653	0.609	0.713	0.661	0.690	0.694	0.728			
Vol. % CO ₂		6.4 24.0	5.7 22.9	6.5 24.9	6.7 24.3	6.4 23.1	7.2 26.4	5.9 24.5	7.0 26.4	30.4	
C ₂ H ₄		0.1 1.2	0.1 1.0	0.0 0.9	0.0 0.7	0.0 0.9	0.0 0.4	0.0 1.6	0.0 0.0	0.5	
O ₂		0.3 0.1	0.1 0.1	0.1 0.2	0.0 0.0	0.2 0.1	0.1 0.1	0.2 0.3	0.2 0.1	0.1	
CO		38.9 19.7	39.2 20.5	38.4 19.1	38.3 19.5	38.2 19.3	37.9 18.7	38.1 18.6	37.4 18.5		
H ₂		48.3 46.3	42.5 45.5	49.4 45.0	49.0 45.2	48.7 46.0	48.8 44.7	49.6 45.9	48.6 44.3		
f		24.2 66.0	24.2 66.0	24.2 64.1	24.3 62.7	24.9 65.8	26.7 63.4	24.7 64.5	27.0 62.8		
C ₂ H ₂		0.1 0.9	0.1 1.2	0.2 1.5	0.2 1.4	0.2 1.6	0.1 1.3	0.1 1.7	0.0 2.2		
C ₂		- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00		
Vol. % N ₂		5.9 8.8	6.3 8.8	5.4 8.4	5.8 8.9	6.3 8.9	5.9 8.3	6.1 8.4	5.8 8.0		
H ₂ Sättigung %		16.7 26.0	18.0 27.6	15.7 25.8	16.1 22.6	18.1 27.4	16.5 23.9	17.9 25.8	16.8 23.1		
CO-H ₂ Bemerkung % U		51.3	50.8	56.6	48.8	50.3	49.6	48.9	50.8		
CO-H ₂ % M		4.5	6.3	7.4	7.5	8.2	7.5	10.2	14.5		
100: x H ₂		0.71	0.73	0.82	0.65	0.72	0.72	0.70	0.65		
Sauerstoff g/cm ³ sec		88.8	86.7	93.9	81.8	83.3	82.8	80.2	78.5		
d. Posa #4 g/cm							69.7				
Gase											
- 200°											
200-290°							26.0				
290-320°							10.1				
320-460°							3.3				
> 460°							20.4				
Pz > 290°							39.0				
- 200°							62.7				
200-290°							85.5				
290-320°							84.0				
Oxydation - 200							97.5				
200-320°											

Stimmrohr, Am. 1. Hal. u. Stimm.
 Beobachtung vor dem Schmelzen.

Thermometer, Serie 1. Hal. u. Stimm.

220°

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 667.

Datum:	vom	17.1.44	28.1.44	
	bis	20.1.44	31.1.44	
Zeit:	vom	9 ⁰⁰	9 ⁰⁰	
	bis	9 ⁰⁰	9 ⁰⁰	
Eingangsgas		10.-Gas	20.-Gas	
Nm ³		9,20	9,20	
Restgas N/l		107,0	136,0	
Gasol l				
mit %	CO ₂	38,0	35,8	
	C ₃ H ₆	32,5	36,1	
	C ₂ H ₄	1,8	2,5	
	O ₂	0,4	0,0	
	CO	4,9	3,7	
	H ₂	3,3	3,7	
	CH ₄	12,0	12,2	
	N ₂	7,1	6,0	
	C-Z.	2,71	3,22	
	entsprechen g/l		9,866	0,987
Ausbeute: g Gasol		92,7	134,0	
g / Nm ³ Eingangsgas		10,51	13,8	

Bemerkungen: -

100 Fe 5 Cu 10 CaO 50 Kgr.

Mass: Gefüllt mit K_2CO_3

Feucht: 1 Std. auf der Filterpresse ausgewaschen.

Trocken:

Produkt: Dauer: 1 Std.

Mr. R 35 Gas: $H_2 N_2$

Temp.: 325

Durchsatz:

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	475	398	Korngrösse 1.-3. mm
g Fe / Liter	209	215	Fe. in 2% Ess. ll. ... 81,0 %
Porenvolumen %	63,8	78,4	Fe - Met., aus H_2 Erh. %
Besetz.-Wärme	0,90	2,80	Kohlenstoff %

Menge Katorim Ofen: ~ 48,0 l

Produkt in Gefäß abgeblasen

Herrn H. Seidel
 am 22. Juni 1922
 Versuchs 664

200	320	320°C
Anteil 32.0%	49.0%	18.4%
Dens 0.740	0.773	-
²⁰ D 1.4968	1.4310	-
NZ: 0.4	0.4	0.5
Wasser	0.7	0.3%
VZ-NZ 0.5	0.6	2.0
% Ester 0.1%	0.2%	1.3%
OH 0	0	1.5
% Alkoh 0%	0%	1.0%
CO-2 0	0	0
% Aldehyd 0%	0%	1%
Ge. Aldehyd 0.2%	0.3%	1.6%
72: 86 (6%)	40	6.5
% Chlorid 47.5%	32.2%	9.0%

ESPL: 46.066% 30.1%
 0-Hüllen, 16.2.44
 Prüfer

№ 752		Kator. № F2214/R35		Opornost. 48.0		Litov		Opornost. 50 Litov		Versuch № 667	
Datum		24.1.44	25.1.44	26.1.44	27.1.44	28.1.44	29.1.44	30.1.44	31.1.44		
Bet. Sta		227	251	275	299	320	344	368	384		
Temp °C		2300	2300	2300	2300	2300	2350	2350	2350		
Feuch. at. <small>rel. u. d. Luft</small>		5730/119	4890/102	4450/93	4570/96	5480/113	4480/94	5040/105	4980/104		
Koeff. 1+X		-	-	-	-	-	-	-	-		
R <small>gem</small>		0.740	0.792	0.720	0.863	0.792	0.660				
R <small>gef</small>		0.622	0.743	0.821	0.753	0.733	0.755	0.653	0.673		
Vol% CO ₂		6.5 20.0	7.0 25.1	6.3 22.3	7.1 18.6	7.1 24.0	6.3 28.2	6.9 30.7	4.5 29.2		
CaHm		0.0 1.5	0.0 1.3	0.0 1.5	0.1 1.1	0.1 1.4	0.1 1.4	0.2 1.9	0.1 1.8		
O ₂		4.0 0.2	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.2		
CO		38.0 18.8	37.3 17.5	38.4 20.2	37.9 24.4	37.7 18.8	39.2 14.6	38.8 12.3	37.7 13.4		
H ₂		49.8 47.0	50.0 44.2	49.2 45.0	48.2 45.5	48.9 44.2	48.1 42.5	48.2 40.2	49.4 41.6		
F		24.8 65.8	24.3 61.7	24.6 65.2	24.1 69.9	26.6 68.0	27.3 57.1	24.0 52.5	24.1 55.0		
CH ₄		0.2 3.7	0.1 3.9	0.1 3.4	0.2 2.1	0.1 3.3	0.2 5.3	1.2 6.3	0.2 6.3		
C ₂		- 1.76	- 1.28	- 1.17	- 1.00	- 1.00	- 1.08	- 1.08	- 1.08		
Vol% - N ₂		5.5 8.8	5.5 7.9	5.9 7.5	6.4 8.2	6.0 8.2	6.0 7.9	5.6 8.5	5.0 7.5		
N ₂ Bindungs %		16.1 25.9	16.7 22.5	16.8 20.5	17.9 23.8	- 23.4	17.0 22.5	16.1 24.7	14.8 22.0		
CO-H ₂ <small>Amalgam % U</small>		53.5	47.7	38.9	38.9	46.7	50.5	60.5	57.5		
CO-H ₂ <small>Gas % M</small>		15.4	21.2	26.9	16.2	22.7	31.7	29.6	31.9		
CO <small>x H₂</small>		X 0.78	0.71	0.56	0.71	0.70	0.57	0.72	0.75		
Koeffizient <small>g/cm sec</small>		82.8	68.3	52.0	60.0	64.9	62.5	77.2	71.1		
P. Pos. 44 g/cm			92.3		107.7		95.2		91.4		
Gas. Helv		5.7 75.7									
- 200°		1.1 25									
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Re > 290°											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Deflex. 0. rad/m											
Fuss %											
220-320°											
M aus Grund											
M aus 111. Korr.		0.75	2.95	1.86	2.27	1.14	1.21				

Opornost. 48.0 Litov
 Opornost. 50 Litov

Versuch № 667

2350

№ 752		Kator. № F2214/ R35					Genuszahl: 48.0 Liter					Opn. № 5D Klev 6 fan		Versuch № 661						
Datum		1.2.44	2.2.44	3.2.44	5.2.44	7.2.44	9.2.44	10.2.44	12.2.44	15.2.44										
Rehr. No.		410	438	458	505	553	602	625	660	731										
Temp °C		235°	235°	235°	235°	236°	235°	235°	235°	235°										
Recht. and. <i>rechenz</i>		440	-	-	-	-	-	-	-	-										
m. Licht u. d. Luft		4430/29	5170/108	4580/95	4330/90	4440/93	4530/95	4140/86	3430/72	4300/90										
Schiff 1+X		-	-	-	-	-	-	-	-	-										
7. <i>Gen</i>											0,804									
100. <i>sec</i>		0,755	0,671	0,763	0,808	0,712	0,704	0,740	0,655	0,697										
Vol% CO ₂		4.0	26.9	7.2	26.6	7.2	25.7	6.6	26.3	6.0	26.4	5.8	26.4	6.0	25.4	6.8	23.2	6.2	20.7	
CaHm		0.0	1.7	0.0	1.6	0.0	1.3	0.0	2.0	0.0	1.8	1.0	1.7	0.0	1.8	0.0	1.7	0.1	1.8	
O ₂		0.1	0.0	0.1	0.2	0.2	0.0	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.3	
CO		37.8	15.5	38.1	16.0	37.6	16.4	38.8	16.3	39.1	16.8	39.8	16.6	39.1	17.2	39.6	18.6	39.5	22.8	
H ₂		49.4	42.6	49.0	42.4	49.3	43.4	48.5	43.0	48.6	41.3	49.1	43.2	49.3	43.4	47.9	42.3	48.4	44.0	
F		87.2	58.1	87.1	58.4	86.9	59.8	87.3	59.3	87.7	58.1	88.9	59.8	88.4	60.6	87.5	61.9	87.9	66.8	
CH ₄		0.0	5.9	0.1	5.0	0.1	5.2	0.2	5.0	0.1	4.9	0.1	5.2	0.1	5.0	0.3	4.8	0.1	6.6	
C ₂		-	1.30	-	1.42	-	1.19	-	1.16	-	1.00	-	1.12	-	1.20	-	1.17	-	1.00	
Vol% N ₂		5.7	7.7	5.5	8.2	5.6	7.8	5.9	7.3	6.0	8.5	5.0	7.1	5.4	7.1	5.3	8.3	5.7	4.9	
N ₂ Feinstaub %		16.3	11.6	15.8	-	16.0	81.0	16.5	-	14.2	24.2	14.5	20.6	15.2	20.6	15.7	24.0	16.0	23.0	
CO + H ₂ <i>Umzahl</i> % U		49.8	55.1	47.7	45.2	52.9	52.8	49.3	53.8	39.0										
Umzahl <i>Umzahl</i> % M		41.5	23.4	32.1	38.5	29.3	27.3	27.5	20.4	23.3										
100. <i>x H₂</i> X		0.66	0.75	0.65	0.54	0.71	0.67	0.65	0.72	0.63										
Schwund g/cm sec		52.8	76.4	58.2	55.8	63.5	71.0	65.8	77.9	54.7										
2.200° H/cm												53.6								
2210° H/cm																				
- 200°																				
200-290°																				
290-320°																				
320-460°																				
> 460°																				
Re > 290°																				
- 200°																				
200-290°																				
290-320°																				
Optine 1.0 malig - 200°																				
200-320°																				
Schwund																				
- 200°																				
200-290°																				
290-320°																				
Optine 1.0 malig - 200°																				
200-320°																				
K		1.97	1.97	2.83	2.09	1.55	1.97													
Δd												+0.9	0.0							

Produkte mangelhaft

Produkte mangelhaft

Prod. edges of 1.0 malig

Paraffin gelb

100 Fe. 5. Cu. 10 CaO. 50. Kgr. 3% KOH impur.

MR 1

Mass : Gefällt mit KOH (10 Kgr. vorgelegt, 40 Kgr. nachgelegt.)

Feucht : Normal gewaschen, mit 3% KOH impur.

Trocken : _____

Redukt. Dauer : 24 Std.

Nr. R36 Gas : H₂ N₂

Temp. : 370°

Durchsatz : 2,45 m³/hr

Druck : normal

	unred.	red.	
g. Kat. / Liter	46,8	125	Korngröße 1,5 mm
g Fe / Liter	21%		Fe in 2% Essigl. ... 9,1% %
Porositäten %	72,4	71,5	Fe - Mkt. aus H ₂ Entl. ... %
Benzo. - Wärme	1,8°	0,9°	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 4,6 l = 1,935 kg

Kontaktheigenschaften erprobt!

Nr. 751

Labor-halbt.-Koh-Fabrik

Kat. Nr.: F 2216 / R 27

Vers. Nr. 663

M R 2

100 Fe 5. Cu 10. CaO 50. Kgr. 3% KOH impr.

Nass : Gejätzt mit KOH 6. 10 Kgr. vorgelegt, 40 Kgr. nach gelegt.

Feucht : Normal gewaschen mit 3% KOH impr.

Trocken:

Redukt: Dauer : 158d.

Nr: Gas : H₂/N₂

Temp. : 330°

Durchsatz: 35 m³ / h

Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	468	410	Korngröße 1.5 mm
g Fe / Liter	312		Fe in 2% Extrakt... 79.0 %
Porenraum %		78.2	Fe-Met. aus H ₂ Extrakt. 79.0 %
Benetz.-Z.		1.30	Kohlenstoff / %

Menge Katorim Ofen: 4,7 t = 2,070 kg

100 Fe 10 Cu 10 CaO 50 Aqr. 10% KOH imprägn.

Nass : Gefällt mit NaOH.

Feucht : Verlängerte Auswaschung, mit 30% KOH imprägniert.

Trocken:

Produkt: Dauer : 1 Std.

Nr. R38 Gas : H₂ N₂

Temp. : 320°

Durchsatz : 35 m³/h

Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	606	565	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Eisell. ... 66,0 %
Porruolumen %	58,3	67,0	Fe-Met. aus H ₂ Entw. ██████ %
Benetz.-Käfige	0,70	0,90	Kohlenstoff %
Menge Katalim Ofen: S, A, L = 2,97 kg			

№ 752		Kator №. F. 2217 / R. 28		Geminat. 5.1		Liter		Glen № 173		Versuch № 664		
Datum		20.1.44	20.1.44	21.1.44	21.1.44							
Ber. Sec		29	34	53	59							
Temp °C		210°	214°	218°	222°							
Druck atm		10.0	10.0	10.0	10.0							
Druck atm Druck atm Druck atm		369/42	290/54	391/44	385/46							
Menge 1+x		-	-	-	-							
γ		gem										
sec		sec	0.845	0.789	0.771	0.803						
Vol% CO ₂		6.0	21.8	6.0	26.8	6.0	30.0	6.0	29.2			
C ₂ H ₄		0.0	0.6	0.0	0.7	0.0	1.0	0.0	0.8			
O ₂		0.1	0.2	0.1	0.2	1.1	0.0	0.1	0.2			
CO		39.0	22.6	39.0	44.4	38.5	14.1	38.5	14.5			
H ₂		48.8	46.3	48.8	46.6	48.8	45.5	48.8	46.3			
F		84.8	68.9	84.3	64.3	84.3	59.6	84.3	68.8			
CH ₄		0.3	1.0	0.3	0.2	0.3	1.3	0.3	1.2			
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00			
Vol% N ₂		6.3	4.5	6.3	7.7	6.3	8.1	6.8	4.8			
N ₂ Feinble %		14.9	12.2	14.9	22.7	14.8	23.1	14.8	22.2			
CO + H ₂ Normal % U		33.5	41.9	47.4	44.1							
CO + H ₂ % M		6.9	3.3	6.8	4.3							
100: x H ₂		X	0.46	0.46	0.50	0.43						
Wärme g/cm sec		56.7	73.7	80.3	74.3							
R. P. ca. 14°/cm												
G. 10° H/cm												
- 200°												
200-290°												
290-320°												
320-460°												
> 460°												
Riz > 290°												
- 200°												
200-290°												
290-320°												
Alpine 0. m. steps												
200												
220-320°												

Handwritten notes and signatures, including a large 'X' and some illegible text.

100 Fe 10. Cu 10. CaO 50. Kar. 10% KOH impr.

Nass: Gefällt mit NaOH.

Taucht: Festlängere Auswaschung, mit 10% KOH impr.

Trocken:

Redukt. Dauer: 24 Std.

Mr. R 39 Gas: H₂N₂

Temp.: 320°

Purchalk: _____

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	506	455	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essell. ... 80.0 %
Formvolumen %	70.8	77.5	Fe-Met., aus H ₂ Entw. <input type="checkbox"/> %
Benetz.-Koeffiz.	1,1 0,7	2,0	Kohlenstoff %
Menge Kataria Ofen: ~ 5 l	= 2.64 kg		

№ 752		Kator. №. F 2218/R39			Geminth. 5			Lico		Open №. HR1		Versuch №. 665					
Datum	21.1.44	22.1.44	23.1.44	24.1.44	25.1.44	26.1.44	27.1.44	28.1.44	29.1.44	30.1.44	31.1.44	1.2.44	2.2.44				
Reiz Zeit	10	25	51	73	98	120	144	165									
Temp °C	198.5°	208°	216°	229°	233.5°	233.5°	233°	233.5									
Druck alle Scheinstr.	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
Druck in L. Lico	358/42	396/49	337/68	541/108	495/99	464/93	471/94	418/84									
Koeff. 1 x	-	-	-	-	-	-	-	-									
sec	0.799	0.778	0.740	0.616	0.604	0.631	0.657	0.718									
Vol% CO ₂	6.0	20.2	6.3	24.5	6.4	29.2	6.3	28.3	6.4	34.7	6.5	32.5	6.7	32.1	7.2	27.3	
CH ₄	0.0	0.7	0.0	0.8	1.0	1.8	1.0	1.7	0.1	1.0	0.0	1.0	0.0	0.8	0.0	0.9	
O ₂	0.1	0.0	0.1	0.2	0.0	0.0	0.3	0.1	0.3	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0	0.1	0.1	
CO	38.5	22.4	32.6	18.5	38.6	14.3	38.2	14.7	38.9	8.8	38.4	10.9	34.3	11.4	37.9	16.4	
H ₂	48.8	48.0	48.5	46.5	48.3	44.7	49.6	44.2	48.3	43.0	49.4	43.3	49.0	44.0	48.8	45.0	
F	87.3	70.4	87.1	65.0	86.9	59.0	87.8	59.0	87.2	51.8	87.8	57.2	87.3	53.4	86.7	61.4	
CH ₄	0.3	1.1	0.2	1.6	0.2	1.9	0.0	1.9	0.1	2.5	0.2	3.5	0.2	3.2	0.1	2.2	
C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.05	-	1.31	-	1.00	-	1.00	
Vol% N ₂	6.3	4.6	6.3	4.9	6.5	8.1	5.6	9.0	5.9	9.9	5.4	8.7	5.8	8.5	5.9	8.1	
H ₂ Feinberg %	17.8	22.3	17.4	23.0	18.3	23.8	16.2	26.3	16.7	27.7	15.7	24.9	16.1	24.5	16.5	23.0	
CO-H ₂ Normal % U	35.7	41.8	47.7	58.7	64.0	61.3	58.3	49.3									
Normal % M	7.7	11.0	12.6	7.8	10.0	13.4	14.9	14.1									
100: x H ₂	X	0.51	0.51	0.50	0.77	0.66	0.70	0.65									
Wärme g/cm sec	59.9	67.4	75.3	99.0	104.2	96.8	90.2	76.3									
P. Temp #/cm																	
Guss Hclm																	
Stauage	- 200°															60.2	
	200-290°															16.2	
	290-320°															4.3	
	320-460°															19.0	
	> 460°															-	
Re x 290°																23.3	
SPL 16 %	- 200°																81.0
	200-290°																61.5
	290-320°																79.0
Optim. o. natim																	
Gas	- 200																
	220-320°																

Produkt abg. H. K. gewaschen

Produkt abg. H. K. gewaschen
Stromausbeute

100 Fe 10 Cu 10 CaO 50 Kgr. 10% KOH

Nass : gefällt mit NaOH

Feucht : erzlangte Auswaschung, mit 10% KOH impr.

Trocken: Bei 420° 24 Std. im Glühofen an der Luft erhitzt

Produkt: Dauer : 1 Std.

Nr. R41 Gas : H₂N₂

Temp. : 325°

Purität: 35 m³/h

Druck : normal

	unrd.	rd.	
g Kat. / Liter	495	496	Korngrösse 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Ess. ll. ... 71.5 %
Porenvolumen %	63,8	63,5	Fe-Met. aus H ₂ Ess. ll. ... %
	1,7°	0,8°	Kohlenstoff %

Menge Katorim Ofen: 4,6 L = 2,71 kg

Barom	24.144	24.144	25.144	26.144	27.144	28.144	28.144							
Bar. Red	31	37	60	78	102	122	137							
Temp °C	206°	206°	211.5°	211.5°	215°	220.5°	221°							
Wass. sat.	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0							
Wass. sat. in Liter i. Liter	492/107	408/89	265/80	443/97	435/95	413/92	353/77							
Wass. 1. X														
R ₂	0.620	0.675	1.274	0.738	0.728	0.708	0.716							
Vol% CO ₂	6.3	31.5	6.3	19.4	6.4	27.1	6.5	30.8	6.7	23.5	7.2	36.4	7.0	38.9
CO ₂ C ₂ H ₆	0.0	0.6	0.0	1.0	0.1	0.6	0.0	0.6	0.0	0.6	0.0	0.6	0.0	0.5
CO ₂ O ₂	0.3	0.1	0.3	0.1	0.3	0.2	0.1	0.2	1.0	0.2	0.1	0.1	0.2	0.0
CO	38.2	10.8	38.2	24.5	38.9	20.6	32.4	24.0	31.3	21.4	31.9	18.1	37.4	11.1
H ₂	49.6	39.8	49.6	43.9	42.3	46.0	49.4	45.5	49.0	44.9	48.8	44.4	49.6	42.5
F	27.8	50.6	27.8	28.4	24.2	66.6	24.2	69.5	24.3	66.3	26.7	62.5	24.0	53.6
CH ₄ C ₂ H ₄	0.0	2.3	0.0	2.9	0.1	3.9	0.2	1.4	0.2	1.8	0.1	2.4	0.0	3.8
C ₂ H ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.13
Vol% N ₂	5.6	8.4	5.6	8.2	5.9	7.6	5.4	7.5	5.8	7.6	5.9	8.0	5.8	8.1
N ₂ Feinberg %	16.2	66.1	16.2	24.0	16.7	21.6	15.7	21.3	16.1	22.1	16.5	22.3	16.8	-
CO ₂ H ₂ Umw. % U	64.3		47.4		41.0		41.6		44.8		48.9		55.9	
CO ₂ CH ₄ % M ₂	36.1		19.3		32.5		2.2		11.3		15.1		19.7	
100 x H ₂ X	0.79		0.92		0.53		0.77		0.72		0.69		0.65	
Wass. g/cm ³ 100	75.0		69.8		50.3		69.5		72.2		74.9		81.3	
R. Red. #/cm														
Gasv. Volumen														
- 200°														
200-290°														
290-320°														
320-460°														
> 460°														
R ₂ > 290°														
- 200°														
200-290°														
290-320°														
Alpine ° 0. m. 100														
200														
220-320°														

Friedrich abgebl. Nr. 1.005 Ag.

Friedrich abgebl. Nr. 5 1/2 in. 5 in. 5 in. 5 in.

Friedrich abgebl. Nr. 5 1/2 in. 5 in. 5 in. 5 in.

Wass. Nr. 667

Gawley

No. 751 |
 Labor-halbt. - Kat-Fabrik |
 Kat. Nr.: F 2220 / R42 |
 Vers. Nr. 668 / HR2

100 Fe 5 Cu 10 CaO 2.5 Kgr. 3% KOH impr.

Nass : Gefällt mit Kalilauge.

Feucht : 3% KOH impr.

Trocken : .

Produkt: Dauer : 1 Std.

Mt. R42 Gas : H₂/N₂

Temp. : 325°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	420	690	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter	299	276	Fe in 2% Ess. ll. ... 77.5 %
Porenvolumen %	47.0	60.5	Fe-Met. aus H ₂ -Entk. ████ %
Bezei.-Näher	1.5°	2.1°	Kohlenstoff %
Menge Katal im Ofen: 3,22 kg - 4.9 l			

100 Fe. S. Cu 10 CoO 50 Kgr. , 5% Roh
Ingenieurprüfung!

Mass : Naturlange - Füllling
15% S. Pöppel ausgelegt

Leucht : Roh-Ingenieurprüfung im Feuer

Trocken: Im Hakenpfanne bei 140° getrocknet
Löschung auf 3 min

Produkt: Dauer : 24 Hr
 Nr.: 243 Gas : H₂N₂
 Temp. : 380°
 Durchsatz: 35 m³/hr
 Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	466	412	Korngröße 1: 2 mm
g Fe / Liter	315	253	Fe in 2% Extrakt. ... 74.0 %
Porenvolumen %	63,1	81,2	Fe - Met., aus H ₂ Extrakt. <input type="checkbox"/> %
Wass.-Wärdm	1,10	0,9°	Kohlenstoff %

Menge Katarim Ofen: 2,15 kg ~ 5 l

M. P. V.

100 Fe + Cu 10000 + 70 Kgr.

37 Koll.-Impregrierung

Nass: _____

Natrulange - Kollierung

157 J. Koll. für reutzgelegt

Feucht: _____

Impregrierung $\frac{1}{200}$ auf Schleifen

Trocken: _____

Im Trockenofen bei 1070 g. trocken

Körnung auf 1.5 mm

Redukt: Dauer: 120'

Nr. H_2 Gas: H_2 Met.

Temp.: 325°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	482	445	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter	250	253	Fe in 2% Ess. ll. ... 42.5 %
Porenvolumen %	66.7	75.5	Fe-Met. aus H_2 Entl. ██████ %
Sen.-Bäume	1.5°	1.5°	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 2,2 kg ~ 5 l

№ 752		Kator. №. F 22 19		Geminat. 5		Liter		Ofen №. M 2 5		Versuch №. 670	
Datum		14.8.44									
Bott. N ^o		343									
Temp. °C		222.5 ^o									
Druck atei		10.0									
Druck wasser		389		78							
Koeff. 1 + X ₂		-									
" " 9cm											
" " 6cm		0.798									
Vol % CO ₂		5.2		18.5							
" " CnHm		0.0		0.0							
" " O ₂		0.0		0.1							
" " CO		40.0		17.3							
" " H ₂		47.5		43.8							
" " F		27.7		71.1							
" " CH ₄		0.3		1.7							
C ₂ H ₂		-		1.00							
Vol % N ₂		6.2		8.0							
N ₂ Feinrel. %		17.7		62.2							
CO + H ₂ Umsatz % U		85.3									
CO + H ₂ % M		14.2									
TCD: x H ₂		X		0.69							
Feinrel. g/cm ³ bei		55.3									
d. P. bei 20°/cm											
G ₂₁₀₀ g/cm											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Bei > 220°											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Ulyine " 0. malye											
" 200											
Gas %											
220-320°											

6.6

Nr. 751 Labor halbt. - Katal. Formik Nat. M.: P N₂ Vers. M.: 6 P₁

100 Fe. S. Cu. 10 CaO. 20 Kgr. + 3% Koff-
 Sauergrünfärbung MR 1

Nass:

Kat. anlange - Fällung
 10% In Kupferlösung

Feucht:

Sauergrünfärbung in der Sauergrünaffine

Trocken:

In Rotkupferofen bei 140° getrocknet

Produkt: Dauer: 1725

Nr. R₄ Gas: H₂N₂

Temp.: 325°

Puritätsgrad: 35 mm ³/₄

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	560	525	Korngröße 1. 3 mm
g Fe / Liter	290	323	Fe in 2% Essig... 40.5 %
Porenvolumen %	64.3	74.4	Fe-Met. aus H ₂ Entk. XXXX %
Wärme-Wert	1.2°	2.0°	Kohlenstoff %

Menge Katal. im Ofen: 2068 kg ~ 5 l

№ 752		Kator. №. 2 PNe		Geminid. 5		Lec		Ogn. №. MR 1		Vostok №. 671						
Barom	30.1.44	30.1.44	30.1.44	31.1.44	31.1.44	31.1.44	1.2.44	2.2.44	3.2.44							
Bar. sea	12	14	18	23	38	55	78	102								
Temp °C	1800	1850	190.5	1970	1990	203.50	207.5	2139								
Quick alt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
Quick alt	249	273	418	419	338	400	409	430								
Quick alt	40	45	84	84	68	80	80	86								
Quick alt	-	-	-	-	-	-	-	-								
Quick alt	-	-	-	-	-	-	-	-								
Quick alt	0.884	0.743	0.822	0.752	0.863	0.780	0.749	0.732								
Vol% CO ₂	6.5	10.9	6.5	13.1	6.5	14.6	6.7	15.1	4.0	18.5	4.2	17.3	4.2	24.8		
C _n H _m	0.0	0.4	0.0	0.4	0.0	0.8	0.0	0.5	0.0	1.1	0.0	0.7	0.0	0.3	0.0	0.6
O ₂	0.1	0.0	0.1	0.2	0.1	0.0	0.2	0.3	0.2	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.2	0.0
CO	38.0	33.3	38.0	32.0	38.0	30.9	38.1	31.2	38.1	39.9	37.8	36.4	38.1	31.6	37.6	16.1
H ₂	49.3	47.9	44.3	46.4	49.3	45.6	49.3	45.9	49.4	45.6	49.0	52.1	49.3	44.9		
F	84.3	84.2	84.3	78.4	84.3	76.5	84.4	75.3	84.4	75.8	84.2	84.1	73.7	80.9	64.0	
CH ₄	0.1	0.6	0.1	0.6	0.1	1.2	0.0	1.4	0.0	1.4	0.0	1.6	0.1	1.3	0.1	2.9
CX	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂	6.0	6.8	6.0	7.3	6.0	6.9	5.7	7.6	5.7	6.5	5.7	7.2	5.5	7.3	5.6	7.7
H ₂ Feenberg %	17.0	-	17.1	22.9	17.0	21.2	16.3	21.7	16.3	18.9	16.3	20.9	15.2	21.1	16.0	22.2
CO ₂ H ₂ Feenberg % U	17.9		33.3		28.1		35.1		25.2		35.5		36.7		46.8	
CO ₂ H ₂ Feenberg % M	4.7		4.1		16.3		14.3		21.8		15.5		11.3		19.7	
CO ₂ H ₂ Feenberg % X	0.62		1.04		0.94		1.00		0.79		0.81		0.46		0.57	
CO ₂ H ₂ Feenberg %/cm sec	30.0		58.0		42.7		54.9		35.2		54.5		57.8		67.8	
CO ₂ H ₂ Feenberg %/min																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/cm																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/200°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/200-290°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/290-320°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/320-460°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/ > 460°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/Re > 290°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/ - 200°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/200-290°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/290-320°																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/Alpine °. m. s. m.																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/ - 200																
CO ₂ H ₂ Feenberg %/200-320°																
M	1.53	1.16	2.24	1.39	3.17	2.06	-0.2	0.93								

Pinnacled Ice. 4 St. 1. 8 m. h.

Circled in sheet of Brantling

№ 752		Kator. №. P/12		Геминк. кл. 5		Litex		Ofen №. P.111		Versuch №. 671		
Datum		4.2.44	5.2.44	6.2.44	6.2.44	7.2.44						
Reiz. Zeit		126	150	174	182	199						
Temp °C		215,5°	220°	221,0	221,5°	219,5						
Feucht. abt.		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0						
Düschsubstanz		516/103	472/95	428/85	413/83	195/39						
Koeff. 1 x		-	-	-	-	-						
gen. bew.		0,640	0,655	0,736	0,663	0,594						
Vol% CO ₂		6,9	30,0	34,1	6,1	35,5	6,1	37,2	6,6	41,8		
" " C _n H _m		0,1	0,9	0,8	0,1	0,8	0,1	0,6	0,0	0,4		
" " O ₂		0,0	0,1	0,3	0,1	0,0	0,1	0,1	0,2	0,1		
" " CO		37,8	9,6	38,8	4,9	38,9	4,3	38,9	3,5	39,1	8,0	
" " H ₂		49,4	46,2	48,5	41,5	48,2	39,7	48,2	55,3	48,6	33,4	
" " F		24,2	55,8	84,3	51,1	84,1	44,0	84,1	32,2	84,7	35,4	
" " CH ₄		0,2	4,2	0,2	4,6	0,2	11,3	0,2	13,9	0,1	12,4	
" " C ₂ H ₆		-	1,00	-	1,24	-	1,42	-	1,40	-	1,18	
Vol% N ₂		51,6	8,7	51,9	8,8	46,4	8,4	6,4	9,4	6,0	9,9	
N ₂ Bindung %		15,9	24,9	16,5	25,2	18,1	24,6	18,1	27,3	14,2	29,0	
CO ₂ H ₂ Umw. % Cl		59,1	61,3	62,8	70,5	76,1						
CO ₂ Umw. % My		19,4	17,9	53,5	52,3	37,2						
100: x H ₂		X	0,63	0,66	0,53	0,68	0,76					
Flammenhöhe		86,6	91,6	48,7	60,8	84,2						
Flammenhöhe 1/2min		37,2										
Schwefelgehalt												
- 200°		75,8										
200-290°		17,9										
290-320°		4,4										
320-460°		0,6										
> 460°		-										
Bz > 220°		5,0										
SP ₂ H ₂ %												
- 200°		49,5										
200-290°		75,0										
290-320°		61,0										
Alpine 0. halbe												
- 200°												
220-320°												
R		2,10	2,20	2,05	1,88	2,46						

Handwritten signature or mark

100 Fe 5 Cu 10 CaO 50 Kgr.

Mass : gefüllt mit K_2CO_3 .
10 Kgr. vorgelegt, 40 Kgr. wachsgelagt.
Zeit 600 min 20./25g Fe gewaschen (normal).

Feucht : _____

Trocken

Produkt: Dauer : 24 Std.
 Nr.: R40 Gas : H_2 & Ne
 Temp. : $-380^\circ!$
 Durchsatz: $35 m^3/h$
 Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	502	370	Korngrösse 1-3 mm
g Fe / Liter	239	235	Fe in 2% Essigll. ... 81,5 %
Porenvolumen %	64,0	44,2	Fe-Met., aus H_2 Entk. 81,5 %
Benetz.-Wärme	0,50	0,80	Kohlenstoff %
Menge Katalim Ofen: $4500 cm^3 = 1680 g$ Kontakt in 41 Rohren			

№ 752		Kator. №. F2201/02/14				Geminsh. 4.5 Liter		Ofen № 7		Versuch № 672							
S	Datum	28.1.44	28.1.44	29.1.44	30.1.44	31.1.44	1.2.44	2.2.44	3.2.44								
	Reiz. Zeit	9	14	34	58	76	99	123	147								
	Temp. °C	202°	205°	205°	208°	210°	216°	215°	218°								
D	Reuch alle	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0								
	Druck alle	421/94	477/105	454/101	472/105	450/100	468/104	495/110	395/88								
	Messl. 1 x	-	-	-	-	-	-	-	-								
	g/cm																
	sec.	0,923	0,850	0,875	0,852	0,928	0,863	0,816	0,879								
U	Vol% CO ₂	4,2	4,2	4,2	4,0	4,3	6,5	11,8	6,7	11,3	4,4	14,4	4,2	14,4	4,2	16,3	
	C _n H _m	0,2	0,2	0,0	0,1	0,0	0,2	0,0	0,4	0,0	0,4	0,0	0,5	0,0	0,5	0,0	0,4
	O ₂	0,1	0,0	0,1	0,1	0,2	0,1	0,0	0,2	0,2	0,1	0,1	0,1	0,2	0,3	0,3	
	CO	37,9	35,9	37,9	35,2	37,4	34,2	38,0	32,6	38,1	34,1	37,8	31,9	38,1	31,6	37,6	39,2
	H ₂	48,8	47,4	48,8	41,9	49,6	46,9	49,3	46,9	49,3	46,7	49,4	44,6	49,0	45,0	49,3	45,9
	F	80,7	83,3	80,7	82,1	83,0	81,1	84,3	79,5	84,4	80,8	87,2	76,5	84,1	74,6	86,9	75,1
	CH ₄	0,1	0,4	0,1	0,4	0,0	0,6	0,1	1,3	0,0	1,3	0,0	1,7	0,1	1,5	0,1	1,3
	CZ	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,39	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00
	Vol% N ₂	5,9	6,4	5,9	6,8	5,8	6,7	6,0	7,0	5,7	6,0	5,7	6,6	5,5	6,8	5,6	6,6
	H ₂ Sulfid %	16,5	17,9	16,5	19,4	16,8	19,2	17,0	20,0	16,3	17,6	16,3	18,9	15,8	19,4	16,0	18,2
	CO-H ₂ Umsatz % U	11,4	19,4	12,5	22,5	14,3	24,1	8,3	24,1	8,3	24,1	8,3	24,1	8,3	24,1	8,3	24,1
	CO-H ₂ % M ₂	12,1	4,8	12,4	20,4	38,4	28,5	17,9	19,2								
	CO: x H ₂ X	1,04	1,11	1,91	0,91	0,92	1,06	1,30	0,76								
	Wärme g/cm sec	18,9	33,3	29,4	32,5	16,0	31,3	42,1	35,1								
	z. Prod. g/g/min						18,0		26,6								
	Gasol. Helv.																
	- 200°							59,2									
	200-290°							2,1									
	290-320°							3,8									
	320-460°							12,7									
	> 460°							13,1									
	Re > 290°							29,6									
	15% H ₂ %							7,5									
	200-290°							58,0									
	290-320°							49,0									
	Optim. o. halbopt. 200																
	Gasol. 200-320°																
		205°		210°				215°			218°						
	D										2,03						4,98

Produkte abg. o. P. H. 4. g. g. g. g. g.

Abgemessene Luft Temp. 6. g. g. g. g. g.

№ 752		Kator. №. F. 220/02/14		Gfomnkh ill: 4,5 liter		Open № 7	Denrich № 672
	Datum	4.2.44	5.2.44	7.2.44			
	Rece. Sec	171	194	242			
	Temp °C	220°	220°	220°			
	Pressure at sieve	10.0	10.0	10.0			
	Pressure at in filter in L. tube	568/127	503/112	528/118			
	Moist 1-X	-	-	-			
	gum						
	sec.	0.764	0.740	0.768			
	Vol% CO ₂	6.9 15.7	6.6 15.8	6.0 16.2			
	" C ₂ H ₄	0.1 0.7	0.0 0.6	0.0 0.6			
	" O ₂	0.0 0.1	0.0 0.2	0.0 0.6			
	" CO	37.8 29.8	38.8 30.3	39.1 30.0			
	" H ₂	49.4 44.6	48.5 44.1	48.6 43.2			
	" F	84.2 74.4	84.3 74.4	84.7 73.2			
	" CH ₄	0.2 2.0	0.2 2.0	0.1 2.1			
	" C ₂ H ₆	- 1.00	- 1.00	- 1.00			
	Vol% N ₂	5.6 4.1	5.9 4.0	6.0 4.7			
	H ₂ Fischer %	15.8 20.8	16.5 20.9	14.2 22.4			
	CO-H ₂ Normal % U	34.9	32.8	36.0			
	CO-H ₂ Coal % M	17.1	19.6	19.0			
	100: x H ₂	X	0.92	0.97			
	Pressure g/cm sec	52.5	47.9	53.3			
	A. 200° g/min		57.7	29.7			
	A. 210° g/min		52.9				
Sample	- 200°			66.0			
	200-290°			11.5			
	290-320°			6.4			
	320-460°			11.8			
	> 460°			1.0			
Ash	> 290°			22.2			
	- 200°			69.0			
	200-290°			56.5			
572 wt %	290-320°			48.5			
	Definc o. nitrop - 200						
Gas %	220-320°						
	12	1.80	3.11	2.24			

Mr. 751

Labor-Prot. - Mat. Formik

Nat. Nr.: 690

Vers. Nr. 073

Luft - Kontakt

100 Fe Cu CaO Kgr. H₂

Nass : gefällt mit Kalilauge (u. Nigrosin J. Lösung)

Feucht : _____

Trocken : _____

Produkt: Dauer : _

Nr.: Gas : _

Temp. : _

Purcholz : _

Druck : _

	unred.	red.	
g Kat. / Liter			Korngröße mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Ess. ll. ... 39,0 %
Porosvolumen %			Fe-Met. aus H ₂ Entk. %
			Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 1360 cm³ : 1121g Perm. Katalim im 16. Rohr

№ 752		Kator. № 690			Opem. h. l. 1.4		Liter		Opem. № 8		Versuch № 673					
Datum	18.2.44	19.2.44	21.2.44	22.2.44	22.2.44	23.2.44	24.2.44	25.2.44								
Bech. No.	409	432	480	501	509	525	549	573								
Temp °C	215°	215°	217°	219°	219°	219°	218°	218.5°								
Druck all. in mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
Druck in l. l. l. l. l.	186/100	136/100	134/99	154/114	136/100	140/103	141/104	134/99								
Weg l. x	2.24	2.30	2.34	2.35	2.23	2.43	2.25	2.35								
Weg l. y	0.508	0.538	0.450	0.540	0.590	0.595	0.572	0.584								
Weg l. z	0.483	0.536	0.528	0.544	0.579	0.571	0.589	0.588								
Vol% CO ₂	6.0	31.5	6.4	30.9	6.0	39.2	6.0	26.0	6.3	26.8	6.0	26.5	6.0	27.1	6.2	27.5
CaHm	1.0	0.0	0.0	0.4	0.0	1.3	0.0	0.8	0.0	1.2	0.0	1.0	0.0	0.9	0.0	0.3
O ₂	0.2	0.0	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.2
CO	38.8	14.8	39.0	18.5	39.7	29.8	39.2	21.6	38.9	20.8	39.3	21.0	39.2	21.0	39.2	20.7
H ₂	49.2	36.1	48.1	36.4	48.3	36.4	49.0	38.5	48.6	38.0	48.8	39.0	49.0	38.5	48.7	39.3
F	88.0	53.9	84.1	54.9	88.0	66.2	88.2	60.1	84.5	58.8	88.1	60.0	88.2	59.5	84.9	60.0
CH ₄	0.1	2.2	0.2	2.4	0.3	2.5	0.2	2.7	0.2	2.8	0.1	2.5	0.2	3.0	0.2	2.3
C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂	5.7	11.8	6.0	11.2	5.7	10.8	5.6	10.3	5.9	10.2	5.6	9.8	5.6	9.5	5.7	9.7
He Feinbel. %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16.5	27.3	-
CO-H ₂ Umsatz % U	69.0	66.0	66.0	59.9	60.3	59.4	61.2	60.3								
CO ₂ % M ₂	8.6	7.7	5.5	10.6	11.3	10.7	11.1	8.3								
100 x H ₂ X	1.04	0.98	1.21	1.100	0.99	0.96	0.99	0.92								
Wärme q/ctm sec	115.4	110.2	114.5	98.3	97.5	97.5	99.8	101.0								
ΔP ₂₀₀ H ₂ /ctm								43.8								
Gasoz H ₂ ctm								2.5								
Sauerstg	- 200°							28.1								
	200-290°							8.9								
	290-320°							5.7								
	320-460°							12.0								
	> 460°							44.5								
W ₂ > 290°							62.2									
SP ₂ H ₂ %	- 200°							43.5								
	200-290°							70.0								
	290-320°							66.0								
O ₂ l. 0. m. l. l. l. l.	- 200															
	220-320°															

Fig. 3. Std. 2. Brück. Reaktionszeit 1.5 sec.

Paraffin gelb.

№ 752	Kator. №. 69.0		Gemin. №. 1.4				Lico		Ofen №. 8		Versuch №. 673	
	Datum	10.3.44	17.3.44	18.3.44	20.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44	24.3.44	25.3.44	26.3.44	27.3.44
	Bel. Zeit	1051	1075	1095	1143	1167	1191	1215	1239	1310	1310	
	Temp °C	222°	223°	223°	223°	223°	223°	223°	224°	223°	223°	
	Wasser	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
	Wasser	136/100	136/100	144/106	139/102	137/101	136/100	138/102	136/100	141/104	141/104	
	Wasser	2.62	2.65	2.63	2.59	2.65	2.63	2.66	2.67	2.48	2.48	
	Rox	0.608	0.628	0.573	0.608	0.585	0.556	0.583	0.554	0.571	0.571	
	Rox	0.543	0.543	0.520	0.560	0.598	0.600	0.629	0.589	0.522	0.522	
	Vol% CO ₂	6.8	6.6	6.5	6.7	6.9	6.8	7.0	6.6	7.3	7.4	
	C ₂ H ₄	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0	0.0	0.1	0.0	
	O ₂	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.0	0.0	
	CO	38.8	38.9	38.4	38.7	38.4	38.1	38.5	38.3	38.0	38.0	
	H ₂	48.4	48.5	49.1	48.7	48.6	49.0	48.1	48.6	48.6	48.6	
	F	87.2	87.1	87.5	87.4	87.0	87.1	86.8	86.9	86.6	86.6	
	CH ₄	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1	
	C ₂	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Vol% N ₂	5.7	5.7	5.7	5.6	5.8	5.7	6.1	6.3	6.0	6.0	
	Ne Feinabg. %	-	16.6	-	-	16.3	-	-	18.5	-	-	
	CO-H ₂ Umsetz. % U	58.4	54.0	60.3	57.4	59.5	61.3	58.9	61.7	60.6	60.6	
	CO ₂ % M _D	13.4	3.4	12.1	14.4	14.7	14.2	13.3	11.2	16.0	16.0	
	100 x H ₂ X	1.05	0.99	1.11	1.07	1.10	1.20	1.07	1.14	1.16	1.16	
	Wasser	91.7	95.0	96.6	89.3	92.0	95.4	91.9	99.2	91.7	91.7	
	Wasser								66.9			
	Wasser								22.3			
	Wasser								16.7			
	Wasser								10.7			
	Wasser								5.7			
	Wasser								31.9			
	Wasser								34.4			
	Wasser								72.0			
	Wasser								65.0			
	Wasser								64.0			
	Wasser								55.0			

Stromausfall Kaminrohr 1. und 2. Stufe

Stromausfall Kaminrohr 2. Stufe

№ 752		Kator. № 690		Kontinuit. 1.4 Liter			Ofen № 8		Versuch № 673		7
	Datum	29.3.44	30.3.44	31.3.44	1.4.44	3.4.44	4.4.44	5.4.44	6.4.44	7.4.44	
	Bel. Lu	1333	1357	1381	1405	1452	1476	1500	1524	1545	
	Temp °C	2230	2230	2230	2230	2230	2250	2250	2240	2250	
	Druck auf Säule	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
	Druck auf Säule	135/99	136/100	133/98	134/99	131/97	132/98	135/100	135/100	132/98	
	Wassr. X	2.67	2.69	2.65	2.73	2.77	2.71	2.67	2.71	2.75	
	Rox	0.624	0.582	0.597	0.610	0.627	0.625	0.644	0.624	0.585	
	Rox	0.549	0.588	0.558	0.600	0.589	0.496	0.623	0.754	0.600	
	Vol% CO ₂	7.4	23.2	7.1	24.2	5.8	23.3	6.2	23.6	7.8	24.2
	C ₂ H ₆	0.1	1.4	0.0	0.8	0.1	0.6	0.0	0.9	0.2	0.8
	O ₂	0.0	0.0	0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1
	CO	37.7	24.1	37.8	24.8	39.7	35.6	39.4	25.0	37.2	23.6
	H ₂	19.0	34.3	49.2	36.5	18.3	37.1	48.1	37.1	49.3	38.9
	F	86.7	61.7	87.0	61.3	88.0	62.7	87.5	62.1	86.5	62.5
	CH ₄	0.2	3.5	0.1	3.8	0.1	2.9	0.2	3.2	0.0	3.5
	CX	-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	-
	Vol% N ₂	5.6	10.2	5.7	9.7	5.8	10.4	6.0	10.0	5.3	9.0
	H ₂ Feindlg %					17.3	30.6				
	CO-H ₂ Verhältnis % Cl	53.6	58.9	57.5	56.8	57.7	57.4	53.4	54.5	59.6	
	CO ₂ % H ₂	16.6	16.4	12.6	14.5	18.6	17.9	21.9	20.4	19.4	
	X x H ₂	1.15	1.19	1.07	1.05	1.11	1.11	1.12	1.11	1.18	
	Wassr. g/cm ³ sec	83.3	89.4	92.2	88.5	88.7	84.3	75.5	77.9	85.8	
	A. 200 g/cm ³							51.0			
	Gastl. H ₂ cm			12.8							
	- 200°						27.3				
	200-290°						14.6				
	290-320°						4.2				
	320-460°						23.5				
	> 460°						29.9				
	R ₂ > 290°						57.6				
	- 200°						63.0				
	200-290°						59.0				
	290-320°						62.0				
	Optine 0. malige										
	- 200°										
	200-320°										

Hermann-Werke, A.G., 3. Hl., 4. Str., 1.

№ 752		Kator. №. 690		Główny skł. 1.4 Liter		Główn. № 8		Versuch №. 673	
Datum		21.4.44	28.4.44						
Dok. Lau		1881	1905						
Temp °C		225°	225°						
Ciężar soli		10.0	10.0						
Ciężar wody		135/100	137/101						
Kropl. 1 x		2.75	2.63						
Rozy		0.615	0.661						
R ₃		0.515	0.663						
Vol % CO ₂		7.7	23.0	7.3	21.5				
C ₂ H ₄		0.0	0.8	0.0	0.6				
O ₂		0.0	0.1	0.0	0.2				
CO		34.1	44.6	38.0	26.2				
H ₂		49.7	39.0	18.9	39.7				
F		86.2	63.6	86.9	65.9				
C ₂ H ₆		0.1	2.0	0.4	3.2				
C ₂		-	1.00	-	1.00				
Vol % N ₂		5.4	10.5	5.7	8.6				
N ₂ bezwzględnie %									
CO + H ₂ + N ₂ bezwzględnie % Cl		55.0	50.0						
CO ₂ + C ₂ H ₄ % Mg		9.2	18.4						
ICO: x H ₂		X	1.17	1.11					
Wielkość g/cm ³ bez		90.0	73.7						
A. Pocz. g/cm ³									
Gęstość g/cm ³									
- 200°									
200-290°									
290-320°									
320-460°									
> 460°									
Bez > 290°									
SPZ 100 %									
- 200°									
200-290°									
290-320°									
Alpine o. n. n. n.									
F ₂₀₀ %									
- 200°									
220-320°									

Gasolausbeute.

Versuch Nr. 673...

Datum:	vom	6.2.44	15.2.44	24.2.44	3.3.44	7.3.44	10.3.44	15.3.44
	bis	9.2.44	24.2.44	27.2.44	7.3.44	10.3.44	14.3.44	19.3.44
Zeit:	vom	4 ⁰⁰	7 ⁰⁰	2 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
	bis	8 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
Eingangsgas		20.-Gas	20.-Gas	20.-Gas	20.-Gas	20.-Gas	20.-Gas	20.-Gas
Nm³		10.17	29.34	9.84	13.52	10.01	12.84	12.70
Restgas N/l		57.0	46.0	68.0	77.0	61.0	49.0	20.0
Gasol l								
mit %								
CO₂		19.8	14.6	21.6	20.4	9.8	7.4	20.1
C₃H₆		48.1	43.4	44.2	37.4	44.7	42.6	38.6
C₂H₄		2.3	1.5	1.7	2.4	0.9	0.8	0.8
O₂		0.1	0.6	1.0	0.6	0.2	0.7	0.6
CO		1.2	0.4	1.0	3.2	1.1	0.3	1.1
H₂		1.0	1.3	1.5	2.5	0.9	1.2	0.5
CH₄		25.3	22.6	23.0	22.1	28.8	15.6	26.4
N₂		2.2	15.6	6.0	11.4	13.6	37.4	11.9
G-Z.		3.20	3.70	2.72	3.44	3.46	3.90	3.00
entsprechen g/l		1.496	1.586	1.291	1.260	1.541	1.287	1.274
Ausbeute:	g Gasol	25.3	73.0	88.0	97.1	94.2	48.2	109.7
g/Nm³	Eingangsgas	8.4	2.5	9.0	7.2	9.4	3.7	8.6

Bemerkungen:

Gasolausbeute.Versuch Nr. 673... Blatt 2

Datum:	vom	23.3.44	26.3.44	8.4.44
	bis	26.3.44	31.3.44	12.4.44
Zeit:	von	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
	bis	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
Eingangsgas		29-Gas	29-Gas	CO-Gas
Nm ³		9.82	16.07	13.14
Restgas	N/l	147.0	169.0	104.0
Gasol	l			
mit %	CO ₂	12.2	25.8	20.1
	C ₃ H ₆	38.8	36.2	38.1
	C ₂ H ₄	3.0	0.5	0.4
	O ₂	2.6	0.3	0.4
	CO	1.3	3.4	1.9
	H ₂	0.5	3.8	0.9
	CH ₄	27.6	28.6	31.3
	N ₂	14.0	4.4	6.9
	C-Z.	3.81	3.01	3.04
	entsprechen	g/l	1.493	1.217
Ausbeute:	g Gasol	219.0	205.0	142.5
	g/Nm ³ Eingangsgas	22.3	12.8	10.9

Bemerkungen:

Süßig - Feinstahlg.

100 Fe ... Cu ... Co ... Mg.

Notiz: Gefällt mit Pörs (s. Angabe in Süßig!)

Feucht:

Trocken:

Produkt: Dauer: -

Mr: Gas: -

Temp: -

Durchsatz: -

Druck: -

	unred.	red.	
g Kat. / Liter			Korngröße mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essig. 39.5 %
Porenvolumen %			Fe-Met., aus H ₂ Entk. %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 1600 dm³ = 118% Feinstahlg. in 16 Rohren

Herrn A. Lein

Petro. Versuch 674 693-957. H₂O 3.3-14.3.44

	-200°	-270°	-320°	-460°	-460°
Substanz %	17.3	9.8	5.0	17.0	49.0
D ₂₀	0.721	0.731	0.741	-	-
n _D ²⁰	1.4031	1.4310	1.4380	-	-
NZ	13	3.5	7.5	0.5	0
% Fre	1.4%	0.9%	0.6%	0.3%	0%
VZ-NZ	8	6.0	8.5	7.5	0
% Ester	1.6%	2.2%	3.9%	4.7%	-
OH Z	59	54	31	23.5	-
% Alkohole	8.0%	16.4%	12.3%	13.1%	-
CO ₂	3	2	0	0	0
% Aldehyd	1.0%	1.3%	0%	0%	0%
Ge. C-Säure	12.0%	20.8%	16.8%	18.1%	-
FZ	116	78	56	33	5
% Olefine	52.0%	59.0%	53.5%	43.7%	8.9%
Σ SPL	69.6%	66.6%	61.6%	-	-

24. 3. 44.

Brückner

№ 752		Labor. №. 691.		Geminsh. 1.6		Liter		Opn. № 3		Versuch № 674		6							
	Datum	18.3.44	20.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44	24.3.44	30.3.44	31.3.44	1.4.44									
	Bar. Hg	1051	1099	1123	1147	1171	1195	1310	1334	1358									
	Temp °C	223°	222.5°	222.5°	223°	223°	223°	223°	223°	222°									
	Reuch alt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
	Reuch neu	140/88	137/86	137/86	136/85	140/88	136/85	129/81	129/81	133/83									
	Wegf 1.0x	2.65	2.53	2.31	2.66	2.63	2.68	2.75	2.76	2.67									
	R _{15x}	0.596	0.561	0.593	0.560	0.570	0.566	0.559	0.619	0.621									
	R _{3x}	0.554	0.606	0.583	0.610	0.509	0.538	0.610	0.659	0.632									
	Vol% CO ₂	6.7	6.6	7.0	30.0	7.0	27.6	6.9	29.1	7.0	29.3	6.6	28.5	4.2	28.6	6.5	25.6	6.2	24.6
	CO ₂	0.2	0.6	0.1	0.3	0.0	0.7	0.2	0.7	0.0	0.6	0.0	0.7	0.1	0.5	0.0	0.1	0.0	0.9
	O ₂	0.0	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1	0.3	0.0	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0
	CO	38.4	37.0	38.3	39.1	38.3	38.4	38.0	19.5	38.5	19.2	38.3	19.2	37.8	38.0	39.6	33.5	39.4	33.4
	H ₂	48.9	39.3	42.5	38.8	48.7	39.2	48.7	38.4	48.1	37.1	48.6	37.1	48.9	37.9	47.7	39.4	48.1	39.6
	F	27.3	60.3	26.2	59.9	27.0	59.6	26.7	57.9	26.6	56.3	26.9	56.3	26.7	57.5	27.3	62.9	27.5	63.0
	CH ₄	0.1	2.1	0.2	2.3	0.1	2.2	0.2	2.6	0.2	1.9	0.2	2.6	0.1	2.8	0.1	2.2	0.2	2.0
	CX	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.7	10.3	5.7	9.4	5.7	9.8	5.8	9.5	6.1	12.0	6.3	11.7	5.8	9.5	6.0	9.1	6.0	9.5
	N ₂ Sättelg %	-	-	-	-	16.4	28.1	-	-	-	-	18.5	24.3	-	-	17.6	26.5	-	-
	CO ₂ H ₂ Umsatz % U	58.9	62.7	59.4	62.4	63.0	63.3	62.3	55.3	55.4									
	CO ₂ H ₂ % M ₂	9.4	8.1	9.3	9.6	6.6	9.5	11.1	10.8	8.3									
	100: X	0.99	0.97	0.97	1.00	0.98	1.01	1.05	0.93	0.95									
	Wärme gichtm - sec	97.0	104.0	97.7	101.8	107.5	103.6	100.0	90.0	92.3									
	R. Posa #/Liter	4.3				4.6		52.9											
	Guss. Posen	4.3				4.6			6.6										
	- 200°							15.2											
	200-290°							12.0											
	290-320°							2.8											
	320-460°							24.8											
	> 460°							42.7											
	Pz > 290°							70.3											
	- 200°							22.0											
	200-290°							67.0											
	290-320°							67.5											
	Optime ° o. natige																		
	200																		
	220-320°																		

Stomachfall, Reservoir 3 H₂O

Stomachfall, Exp. 3 H₂O in K₂SO₄

№ 752		Kator. №. 691		Opemsh. 1.6		Liter		Opem № 3		Versuch № 6747	
Datum		3.4.44	4.4.44	5.4.44	6.4.44	7.4.44	8.4.44	13.4.44	13.4.44	14.4.44	
Rechn. Zeit		1405	1489	1453	1477	1500	1532	1618	1642	1666	
Temp °C		222°	226°	225°	224°	225°	224°	225°	224°	225°	
Strecke abt.		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
Strecke abt. u. d. Luft		132/83	134/84	134/84	137/84	134/84	146/91	136/85	135/85	134/84	
Koeff. 1. x		2.63	2.58	2.56	2.61	2.65	2.85	2.64	2.72	2.64	
Box		0.621	0.626	0.615	0.637	0.577	0.638	0.588	0.631	0.589	
R ₃		0.570	0.674	0.636	0.603	0.559	0.655	0.648	0.667	0.616	
Vol% CO ₂		4.8 35.5	4.9 27.0	8.3 27.3	7.7 26.5	8.0 27.2	8.2 26.3	7.2 26.7	8.2 25.9	4.7 27.8	
CaHm		0.2 0.8	0.2 0.7	0.1 1.3	0.0 0.7	0.0 0.5	0.0 0.8	0.0 1.1	0.0 0.7	0.1 0.7	
O ₂		0.2 0.1	0.2 0.0	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.2	0.1 0.2	0.1 0.1	0.2 0.2	
CO		37.3 22.1	34.1 20.4	36.8 20.3	38.0 21.1	36.8 21.5	36.9 20.8	34.6 21.3	36.7 21.4	37.0 19.9	
H ₂		49.1 41.0	48.6 40.3	49.0 39.6	48.5 40.6	49.3 39.3	49.2 40.9	49.1 38.6	49.7 41.3	49.4 40.0	
F		86.4 63.1	85.7 60.7	85.8 59.9	86.5 61.7	86.1 59.8	86.1 61.7	86.7 59.9	86.4 62.7	86.4 59.9	
CH ₄		0.1 1.2	0.2 3.0	0.1 2.6	0.1 1.7	0.1 1.6	0.1 2.6	0.1 3.0	0.1 2.8	0.0 2.3	
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂		5.3 9.3	5.8 8.6	5.6 8.8	5.6 9.3	5.7 10.2	5.5 8.4	5.9 9.1	5.2 4.8	5.6 9.1	
N ₂ Feinkug. %			16.6 24.4								
CO-H ₂ Normal % U		54.8	55.8	57.1	54.6	60.0	57.2	59.4	54.3	59.1	
C ₂ % M ₂		5.1	14.2	12.2	8.5	6.2	13.7	13.2	14.5	11.0	
100: x H ₂		X	1.00	0.96	1.02	0.92	1.06	0.98	1.05	1.02	1.02
Strecke abt. 8/1cm 600		93.3	85.3	89.5	89.9	100.9	84.0	93.0	88.5	94.8	
Strecke abt. 8/1cm			51.0					98.5			
Strecke abt. 8/1cm			9.0								
Strecke abt. 8/1cm			21.4					15.5			
Strecke abt. 8/1cm			14.2					8.5			
Strecke abt. 8/1cm			4.7					24.8			
Strecke abt. 8/1cm			25.9					31.7			
Strecke abt. 8/1cm			32.2					16.3			
Strecke abt. 8/1cm			62.8					73.8			
Strecke abt. 8/1cm			70.0					59.0			
Strecke abt. 8/1cm			70.5					36.0			
Strecke abt. 8/1cm			74.0					21.0			
Strecke abt. 8/1cm											
Strecke abt. 8/1cm											

Strenghausfeld, Pans 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 674... Blatt 1

Datum:	<i>von bis</i>	6.2.44	9.2.44	15.2.44	24.2.44	3.3.44	7.3.44	14.3.44
Zeit:	<i>von bis</i>	4 ⁰⁰ ₀₀	8 ⁰⁰ ₀₀	7 ⁰⁰ ₀₀	7 ⁰⁰ ₀₀	7 ⁰⁰ ₀₀	7 ⁰⁰ ₀₀	7 ⁰⁰ ₀₀
Eingangsgas		W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas
	<i>Nm³</i>	10,21	4,87	30,31	9,92	13,80	9,87	12,89
Restgas	<i>N/l</i>	72,0	64,0	25,0	20,0	33,0	53,0	52,0
Gasol	<i>l</i>							
mit %	<i>CO₂</i>	32,0	42,4	33,0	21,8	6,8	23,3	28,1
	<i>C₃H₆</i>	29,8	15,5	32,9	41,9	38,0	40,3	32,4
	<i>C₂H₄</i>	1,0	3,8	1,0	1,5	2,0	2,2	1,8
	<i>O₂</i>	0,3	0,9	3,0	0,8	1,2	0,2	0,1
	<i>CO</i>	5,4	2,9	1,0	1,9	0,5	2,9	0,9
	<i>H₂</i>	1,5	1,3	0,3	3,1	1,0	2,8	1,3
	<i>CH₄</i>	17,2	17,9	19,5	24,5	19,6	24,3	20,0
	<i>N₂</i>	6,8	9,3	39,0	4,5	30,9	4,5	15,4
	<i>C-Z.</i>	3,68	2,19	2,52	2,86	3,50	3,29	3,11
entsprechen	<i>g/l</i>	1,011	0,612		1,295	1,215	1,339	1,061
Ausbeute:	<i>g Gasol</i>	72,8	39,1		103,5	41,0	71,0	55,2
	<i>g/Nm³ Eingangsgas</i>	7,1	8,0		10,4	2,9	7,2	4,3

Bemerkungen:

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 674... Blatt 2

Datum:	vom	18.3.44	25.3.44	31.3.44	16.4.44	20.4.44
	bis	22.3.44	31.3.44	4.4.44	16.4.44	24.4.44
Zeit:	vom	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
	bis	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
Eingangsgas		LD.-Gas	LD.-Gas	LD.-Gas	LD.-Gas	LD.-Gas
	Nm ³	9.88	15.38	12.61	9.65	12.96
Restgas	N/l	39.0	87.0	95.0	50.0	56.0
Gasol	l					
mit %	CO ₂	24.8	23.0	25.8	30.0	18.7
	C ₃ H ₆	34.2	36.3	39.5	26.1	49.5
	C ₂ H ₄	0.4	1.3	1.0	8.2	1.0
	O ₂	2.1	1.2	0.3	1.2	0.2
	CO	1.3	2.2	1.0	2.6	1.0
	H ₂	1.9	2.3 2.9	0.9	0.7	2.8
	CH ₄	20.5	23.9	19.5	12.9	22.8
	N ₂	14.8	8.8	12.0	18.3	4.0
	C-Z.	3.63	3.76	3.24	4.10	3.12
entsprechen	g/l	1.164	1.155	1.194	0.962	1.440
Ausbeute:	g Gasol	45.4	100.5	113.3	48.1	80.8
	g/Nm ³ Eingangsgas	4.6	6.6	9.0	5.0	6.2

Bemerkungen:

Nr. 751 | Labor-halbt. - Koh-Fabrik | Kat. Nr.: PN 3 / R 47 | Vers. Nr. 675 R 113

100 Fe 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. 3% Kalk imgr.

Nass: Mit Pottasche gesättelt

Feucht: Mit 3% Kalk im Pottasche gesättelt

Trocken: bei 140° im Ferkelofen gebacken

Produkt. Dauer: 1 Std.

Nr. 47 Gas: H₂N₂

Temp.: 325°

Purchalk: 3/4 an 1/4

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	568	518	Korngrösse l.: 3 mm
g Fe / Liter	279	315	Fe in 2% Essigl. ... 79.5 %
Pottasch.-%	63.7	75.6	Fe-Met. aus H ₂ Enkl. ██████ %
Beich.-Kalk	1.40	1.40	Kohlenstoff %

Menge Katalox Ofen: 2,54 kg ~ 5 l

Ironwerkegesellschaften geprüft!

№ 752		Labor. №. P N 3			Öfenhitze: 5 Liter		Öfen. №. R M 3		Versuch №. 675		
Datum		2.2.44	2.2.44	2.2.44	3.2.44	4.2.44	4.2.44	5.2.44	6.2.44	1	
Reife Zeit		7	14	19	43	67	74	91	115		
Temp °C		180	191.0	198.0	213.0	218.0	218.5	219.0	221.0		
Feucht. als prozent		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0		
Wichte in Liter		376/75	356/71	351/70	423/85	365/73	464/93	469/94	548/109		
Koeff. 1 x		-	-	-	-	-	-	-	-		
Koeff. 2 x		-	-	-	-	-	-	-	-		
Koeff. 3 x		0.893	0.837	0.859	0.728	0.837	0.667	0.655	0.579		
Vol% CO ₂		4.2 15.7	4.2 19.7	4.2 18.9	4.2 35.0	6.9 31.2	6.9 34.8	6.6 35.1	6.1 36.6		
CaHm		0.0 0.6	0.0 0.9	0.0 0.7	0.0 0.8	0.1 1.1	0.1 0.4	0.0 1.4	0.1 1.6		
O ₂		0.1 0.1	0.1 0.0	0.1 0.2	0.1 0.1	0.1 0.1	0.2 0.0	0.1 0.1	0.1 0.3		
CO		38.1 29.2	38.1 34.9	38.1 35.4	34.6 14.7	37.8 9.1	37.8 9.3	38.2 8.3	38.9 6.3		
H ₂		49.0 47.6	49.0 46.7	49.0 47.1	49.3 49.2	49.4 42.3	47.4 43.6	48.5 42.6	48.2 39.7		
F		87.1 76.8	87.1 71.6	87.1 72.5	86.9 64.4	87.2 57.4	87.2 52.9	87.3 50.9	87.1 45.4		
CH ₄		0.1 0.7	0.1 1.1	0.1 1.2	0.1 2.1	0.2 3.6	0.2 3.3	0.2 3.9	0.2 5.1		
C ₂ H ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00		
Vol% N ₂		5.5 6.1	5.5 6.7	5.5 6.5	5.6 7.6	5.6 6.6	5.6 7.4	5.9 8.6	6.4 11.0		
N ₂ Gehalt %		15.8 17.7	15.8 18.9	15.8 18.4	16.0 22.0	15.9 19.0	15.9 -	16.5 25.2	18.1 33.0		
CO-H ₂ Umzahl % U		21.1	31.2	28.5	46.3	45.0	59.5	61.9	71.3		
CO ₂ U ₂ % M		10.9	10.3	14.5	14.0	28.6	15.4	20.7	14.2		
100: x H ₂		X 0.57	0.58	0.52	0.49	0.30	0.64	0.62	0.76		
Wichte g/cm ³ sec		34.2	30.9	44.2	71.8	58.2	90.7	88.9	111.0		
p. Posa #1 g/cm ³											
Güte #1 g/cm ³											
Stauage		- 200°									
		200-290°									
		290-320°									
		320-460°									
		> 460°									
Reiz		> 290°									
		- 200°									
		200-290°									
SPZ %		290-320°									
		> 320°									
Optim. o-nitro											
Güte %											
200-320°											
12		3.02	2.97	2.62	0.76	2.83	2.11	1.97	1.55		

Produkt abg. a. Bauschling

№ 752		Kator. №. P13		Opmerking: 5					Lies		Opn № MR 3		Versuch № 675					
Barum	4.2.44	8.2.44	8.2.44	9.2.44	10.2.44	11.2.44	12.2.44	13.2.44	14.2.44									
Bar. Lad	139	158	165	182	206	248	242	264	295									
Temp °C	221.5°	221.5°	221.5	221°	221.5°	234.5°	221.5°	221°	221.5									
Druck. atli pneumata	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
in Liter u. l. Liter	508/102	553/111	503/101	533/104	363/73	500/100	522/104	421/84	443/89									
Kuolf 1-X	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
Vol% CO ₂	6.0	34.1	6.7	35.7	6.5	33.6	5.8	30.1	5.6	28.9	6.9	30.2	6.2	29.2	6.7	26.8	5.9	25.7
CO ₂ in CnHm	0.0	1.5	0.0	1.3	0.1	0.9	0.0	0.6	0.0	1.4	2.1	1.4	0.0	1.4	0.1	1.1	0.1	0.2
O ₂	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2
CO	39.1	6.3	37.9	6.9	38.8	10.9	39.8	13.3	37.7	15.3	37.7	12.0	39.6	9.9	38.5	16.7	39.5	19.3
H ₂	48.6	41.0	50.1	42.7	49.0	41.7	49.1	43.8	49.1	43.2	46.6	41.1	47.9	44.9	48.3	44.6	48.6	43.8
F	24.7	47.2	22.0	49.6	24.8	52.6	28.9	54.1	22.8	52.5	24.3	53.1	24.5	54.2	26.8	61.3	22.1	63.1
CH ₄	0.1	4.6	0.1	3.8	0.1	3.2	0.1	3.1	0.2	3.1	0.8	4.0	0.3	5.2	0.2	2.4	0.2	0.4
C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂	6.0	9.4	5.1	9.4	5.4	9.0	5.0	8.9	5.2	7.2	7.6	11.1	5.3	9.3	6.0	8.4	5.6	2.7
H ₂ Feindgas %	14.2	27.8	14.5	27.0	15.7	26.5	14.5	24.5	15.0	21.8	21.9	32.5	15.7	26.9	17.8	23.9	16.6	24.0
CO ₂ H ₂ Umstieg % U	66.9	69.8	64.5	62.1	54.7	57.6	63.4	44.4	50.3									
CO ₂ C ₂ H ₄ % M	18.4	12.4	15.5	12.3	15.6	15.7	14.5	15.5	13.5									
1CO x H ₂	X	0.66	0.80	0.75	0.73	0.67	0.64	0.64	0.58	0.70								
Druck g/cm ² sec	99.4	111.2	99.6	100.5	85.4	85.3	93.0	42.5	80.0									
A. P. 200°/4°/cm	55.8																	
2210° H/cm																		
Sinnage	-200°	76.5																
	200-290°	12.9																
	290-320°	4.4																
	320-460°	6.0																
	> 460°	-																
Bez > 290°	10.4																	
57% Vol %	- 200°	77.0																
	200-290°	62.0																
	290-320°	59.0																
Define o. m. l. g. 200																		
220-320°																		
12	2.31	1.43	1.73	1.31	2.31	1.72												
ad		+ 1.8	+ 0.8	+ 2.1	- 0.7	+ 0.7												

Phosphorwasserstoff, Kohlenstoffdioxid

Kupfer, Nickel, Zinn, Zink, Eisen, Blei

№ 752		Kator. №. PN3		Görinshalt: 5		Liese		Ofen №. MR 3		Versuchs №. 675	
Datum		15.2.44	16.2.44	17.2.44	18.2.44	19.2.44	20.2.44	21.2.44	22.2.44		
Bett. Zeit		314	338	362	384	410	434	458	482		
Temp. °C		222.5°	222.5°	222.5°	222°	222.5°	222.5°	222.5°	222.5°		
Gewichtliche Zusammensetzung		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0		
in Liter in Liter		483/94	482/94	440/88	433/84	475/95	478/98	480/96	463/93		
Wolff 1. X		-	-	-	-	-	-	-	-		
Wolff 2. X		0.655	0.649	0.713	0.694	0.678	0.658	0.685	0.693		
Wolff 3. X		0.686	0.720	0.763	0.671	0.668	0.738	0.696	0.683		
Vol. % CO ₂		5.8 27.4	6.0 29.6	6.5 29.7	6.2 27.6	6.4 29.5	6.1 31.2	6.0 28.4	6.3 29.2		
CaHm		0.0 1.1	0.0 0.9	0.1 1.1	0.2 1.0	0.0 1.1	0.0 1.2	0.0 1.1	0.1 1.0		
O ₂		0.1 0.3	0.0 0.1	0.1 0.2	0.1 0.1	0.3 0.1	0.1 0.1	0.0 0.1	0.2 0.0		
CO		39.1 17.3	39.1 15.5	39.2 16.6	38.8 16.0	39.0 14.7	39.1 12.8	39.7 16.1	39.0 14.5		
H ₂		49.4 43.5	49.0 44.5	48.1 43.6	48.6 43.4	48.1 42.9	48.7 43.0	48.3 43.0	48.2 43.1		
F		88.5 60.8	88.4 60.0	87.3 60.2	87.4 59.4	87.1 57.6	87.8 55.8	88.0 59.1	87.2 57.6		
CH ₄		0.1 2.9	0.2 1.9	0.2 3.2	0.2 3.1	0.2 2.7	0.1 3.7	0.3 3.1	0.2 3.4		
C ₂ H ₆		- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00		
Vol. % N ₂		5.5 7.6	5.4 7.5	5.8 7.6	5.9 8.2	6.0 9.0	5.9 8.0	5.7 8.2	6.0 8.8		
H ₂ Sinks %		15.3 22.3	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -		
CO-H ₂ Umsatz % U		55.0	56.1	50.8	52.8	55.2	57.2	54.0	54.8		
C ₂ H ₆ % M		14.8	8.1	18.9	17.3	18.3	18.0	16.0	18.5		
CO: x H ₂ X		0.75	0.69	0.62	0.67	0.66	0.67	0.66	0.64		
Wärme		86.4	95.0	74.4	79.5	86.3	87.2	83.0	80.4		
S. 200° H/cm											
S. 200-290°											
S. 290-320°											
S. 320-460°											
S. > 460°											
S. > 290°											
S. 200°											
S. 200-290°											
S. 290-320°											
Alpine 0. 200											
S. 200-320°											

Produkte abg. o. brennend

№ 752		Kator. №. PN3		Pemin. d. 5		Liter		Open №. MR3		Versuch №. 675	
Datum		2.2.44	2.3.44	4.3.44	6.3.44						
Ber. Au		698	720	746	792						
Temp °C		222	222.50	222.50	222.50						
Gewicht aus		10.0	10.0	10.0	10.0						
Siedehitze		473/95	473/95	463/93	483/97						
Koeff. 1-X		-	2.51	2.51	2.37						
R _{5x}		0.692	0.641	0.674	0.683						
R ₃		0.800	0.683	0.659	0.705						
Vol% CO ₂		6.3	28.2	6.3	26.0	6.1	24.2	6.5	24.5		
CnHm		0.2	0.2	0.0	1.2	0.1	1.5	0.0	1.0		
O ₂		0.1	0.0	0.2	0.3	0.1	0.1	0.1	0.1		
CO		38.8	16.2	39.0	20.4	38.9	21.5	39.1	21.6		
H ₂		48.9	44.6	48.8	40.3	48.7	42.8	48.6	42.8		
F		87.7	60.8	87.8	60.7	87.6	64.3	87.2	64.4		
CnH		0.1	3.8	0.1	3.6	0.2	1.4	0.2	2.1		
CZ		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00		
Vol% N ₂		5.6	7.0	5.6	8.2	5.6	8.5	5.5	7.8		
N ₂ Siedehitz %		-	-	-	24.6	-	-	-	-		
CO-H ₂ Umsatz % U		52.1	55.6	50.5	49.9						
Umsatz % MV		21.9	18.0	6.3	11.0						
100: x H ₂		X	0.66	0.89	0.81	0.80					
Siedehitze gleich sec		74.3	83.3	86.4	84.2						
Siedehitze °C/min			80.7		38.2						
Siedehitze °C/min											
- 200°			88.4		18.2					56.5	
200-290°			6.3		6.5					13.7	
290-320°			4.5		3.0					2.7	
320-460°			26.4		30.2					12.4	
> 460°			38.1		34.0					14.5	
R ₂ > 290°			69.0		72.2					29.6	
- 200°			75.5		73.0					76.5	
200-290°			60.0		66.0					64.0	
290-320°			44.0		53.0					56.0	
Oxyline °C. mittl											
- 200											
200-320											

R₂ 2.3.44 aus R₂ Siedehitz

Gesamtzahl mal 12.2 = 6.644

751 Labor-halbt.-Kat-Fabrik Kat.M.: PNY Vers.M.: 676, 1226

100 Fe 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. 17 RO4. 17 gr.

Mass: Mit Soda gefüllt
auf 17 Millif. filtriert

Feucht: Mit 17 RO4 im Reiter imprägniert

Trocken: 17 Körnung

Produkt: Dauer: 17 R
 Nr.: R48 Gas: H₂N₂
 Temp.: 317 - 323°
 Durchsatz: 25 m³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	605	580	Korngröße 3 mm
g Fe / Liter	241	315	Fe in 2% Essigl. ... 44.0 %
Porenvolumen %	- 75,6	72,5	Fe-Met. aus H ₂ Entl. ... %
San.-Dichte	1.40	1.60	Kohlenstoff %

Menge Katalin Ofen: 2,91 kg ~ 5 l

Wegen für geringen Umsatzer bei 222° auf 239 über. Re.
 beanf.

№ 752		Kabor. №. PNV				Geminshilt. 5		litro	Opn. №. MR6		Versuch №. 676				
Datum		12.2.44	13.2.44	14.2.44	15.2.44	16.2.44	17.2.44	18.2.44							
Ber. Std		134	159	182	206	230	254	278							
Temp °C		212.5°	214.0	215°	220°	220.5°	222.5°	222.5							
Druck atm		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0							
Druck mm Hg		478/96	423/85	416/83	381/46	361/42	227/66	339/68							
Koeff. 1+X		-	-	-	-	-	-	-							
Koeff. 1+X		0.609	0.752	0.760	0.770	0.831	0.885	0.810							
Vol% CO ₂		6.8	36.1	6.7	23.3	5.8	18.9	6.2	18.6	6.1	16.2	6.5	16.1	6.0	18.2
CnHm		0.0	0.8	1.1	1.0	0.0	0.9	0.1	0.6	0.1	1.0	0.1	0.8	0.0	1.0
O ₂		0.1	0.1	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.1
CO		39.6	18.7	32.5	21.0	40.2	25.7	39.5	26.2	39.1	27.8	39.2	28.1	38.8	25.2
H ₂		47.9	42.8	48.3	45.8	47.5	46.0	48.4	46.7	49.0	48.0	48.1	44.8	49.2	47.0
F		24.5	61.5	26.8	26.2	27.7	41.4	27.9	42.9	28.1	45.8	29.3	45.9	28.0	42.2
CH ₄		0.3	0.2	0.2	0.9	0.3	0.7	0.1	0.8	0.2	0.3	0.2	0.7	0.1	0.9
C ₂ H ₂		-	1.18	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂		5.3	9.3	6.0	8.0	6.2	7.2	5.7	7.0	5.4	6.5	5.8	6.4	5.7	7.6
N ₂ Einblg %		15.7	25.8	17.8	23.5	17.7	23.3	16.0	20.8	-	-	-	-	-	-
CO ₂ H ₂ Einblg % U		57.3	41.9	37.9	32.9	32.9	27.7	27.7	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1
CO ₂ % M		6.4	5.5	2.4	6.9	1.7	8.0	8.1							
CO ₂ x H ₂		X	0.78	0.61	0.61	0.58	0.53	0.41	0.61						
Koeff. g/cm sec		47.5	41.4	67.6	56.1	48.9	38.5	56.6							
R. Pora #/cm			49.2	54.6											
Einst. Helm															
- 200°															
200-290°															
290-320°															
320-460°															
> 460°															
R ₂ > 290°															
- 200°															
200-290°															
290-320°															
Alpine 0. mslaps															
- 200															
220-320°															

[Handwritten signature]

11.24

100 Fe. J. Cu 10 Co 0 J. Kgr. 3 2 Kost. Inng.

Mass: Zufälligkeit

Feucht: 1/37 KHM in beständ. ruffen befeucht

Trocken: Wärkung bei 120° in Probenoffen

Produkt: Dauer: 175
 MR49 Gas: H₂N₂
 Temp.: 250-280°
 Durchsatz: 6 m³ / 1/2 und abel / h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	960	960	Korngröße 1-3 mm
g Fe. / Liter	490	630	Fe in 2% Essell. ... 30.5 %
Porositäten %	48.0	56.0	Fe-Met. aus H ₂ Entl. ... %
Wärme-Wärme	1.7°	1.2°	Kohlenstoff %

Menge Katorim Ofen: 4.5 l
2.89 kg

Wegen Wärmung im Ofen (abring. in Pöcher) abgepft.
 Abwaffent. ab Korn gepufft wie bei der Kupf.
 684/685

№ 752	Kator. №. P/NP				Geminol. lit. 4.5 Liter						Ofen №. HR4		Versuch №. 677				
	Datum	10.2.44	10.2.44	10.2.44	11.2.44	11.2.44	11.2.44	12.2.44	13.2.44	13.2.44	14.2.44						
	Reiz. Zeit	10.8	13	15	23	27	51	84	101								
	Temp °C	170°	180.5°	182°	189.5°	189.5	204.5°	208°	208.5								
	Reuch abt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
	Durchschnitt	375/84	543/46	367/81	-	-	479/107	530/118	424/94								
	Misch 1+x	-	-	-	-	-	-	-	-								
	gem																
	sec.	0.906	0.874	0.865	0.902	-	0.827	0.696	0.721								
	Vol% CO ₂	6.0	10.0	5.6	11.6	6.0	13.8	6.9	16.5	7.0	16.3	6.8	24.8	6.7	31.0	5.8	28.9
	C ₂ H ₄	0.0	0.3	0.0	0.3	0.0	0.2	0.1	0.2	0.0	0.4	0.0	0.4	0.1	1.0	0.0	0.7
	O ₂	0.1	0.2	0.2	0.1	2.1	0.1	0.3	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.0	0.1
	CO	39.1	85.2	39.7	33.1	39.1	30.3	37.7	47.5	37.1	47.3	39.6	19.3	32.5	13.1	40.2	15.3
	H ₂	49.3	48.3	49.1	48.4	49.3	42.2	46.6	46.3	47.3	45.4	47.9	47.0	42.3	44.4	47.5	44.9
	F	28.4	23.5	22.2	21.5	28.4	29.1	24.3	22.2	24.4	22.7	27.5	66.3	26.2	54.5	27.7	60.2
	CH ₄	0.1	0.0	0.2	0.4	0.1	0.7	0.2	1.1	1.0	1.4	0.3	1.1	0.2	1.4	0.3	1.4
	CX	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.4	6.0	5.2	6.1	5.4	6.1	7.6	8.3	7.5	9.1	5.3	7.3	6.0	9.0	6.2	8.7
	H ₂ bindung %	15.2	16.2	15.0	17.2	15.2	17.2	21.9	24.3	22.3	27.5	15.7	-	17.2	15.6	17.7	24.6
	CO-H ₂																
	Normal % U	14.4	20.0	22.7	21.0	-	44.9	54.0	50.5								
	Coal																
	CH ₄ % M	-	2.3	10.0	4.5	-	5.7	6.9	6.3								
	100: X H ₂	0.77	0.64	0.55	0.32	-	0.54	0.59	0.52								
	Hardness																
	elcm sec	-	36.0	37.5	35.1	-	47.5	40.7	26.3								
	R. 200-290°/elcm																
	elcm																
	- 200°																
	200-290°																
	290-320°																
	320-460°																
	> 460°																
	R ₂ > 290°																
	- 200°																
	200-290°																
	290-320°																
	Alpine 0.200																
	200																
	220-320°																
	R ₂		1.58	1.54	3.19												
	ΔQ		+ 0.4	+ 0.5	- 0.9												

Kop. 11. 8. 44. u. H. 1. 12. 1944

M 27

100 Fe 5 Cu 10 CoO 30 Kgr. 37 KAt. - Inger.

Rass: gefüllt mit Pillaasche

Feucht: Silberkorn auf 100 Millim
Stufen mit 46 feinen Handpul
Ingergrünung mit KAt. i. S. Katalysator

Trocken: Pörnung auf 37

Produkt: Dauer: 1 Mt.

M: 250 Gas H₂N₂

Temp.: 325°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck: normal

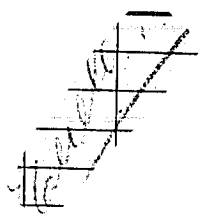
	unred.	red.	
g Kat. / Liter	590	530	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter	200	329	Fe in 2% Essell. ... 245 %
Porenvolumen %	64.0	68.3	Fe - Met., aus H ₂ Entk. ██████ %
chem. - Wasser	64.0	1.3°	Kohlenstoff %

Menge Katalysator 1. Pack (5 l)
Katalysator auf 100 mm

№ 752	Kator. №. P15		Geminsh. 5				Litov		Gon. №. MR7		Versich. №. 678								
	Datum	11.2.44	12.2.44	12.2.44	12.2.44	12.2.44	13.2.44	14.2.44	15.2.44	15.2.44									
	Bar. Sea	19	22	26	29	36	64	84	108	115									
	Temp °C	178,5°	180°	185°	190°	193,5°	203°	204°	205°	204°									
	Wass. alt	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0									
	Wass. alt in L. Kator	365/43	444/89	/	495/99	493/99	409/82	472/95	471/94	-									
	Wass. 1 x	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
	R									R 0,629	0,648								
	Wass. 2 x	0,840	0,728	0,699	0,623	0,628	0,758	0,681	0,839	0,644									
	Vol% CO ₂	6,6	16,0	6,8	15,7	6,8	17,2	6,8	19,8	6,8	19,2	6,7	28,3	5,8	31,1	6,2	31,3	5,8	32,2
	C ₂ H ₆	0,1	0,3	0,0	0,3	0,0	0,5	0,0	0,5	0,0	0,6	0,1	1,1	0,0	1,3	0,1	0,9	0,0	0,7
	O ₂	0,3	0,2	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,0	0,1	0,0	0,2	0,2	0,0	0,3	0,0	0,0	0,0	0,2
	CO	35,5	26,8	39,6	39,1	39,6	26,9	39,6	24,6	39,6	24,9	38,5	15,7	40,2	13,8	39,5	13,2	39,7	11,8
	H ₂	51,0	42,0	47,9	46,3	47,9	46,7	47,9	46,1	47,9	46,1	42,3	45,0	47,5	43,7	48,4	46,5	49,0	44,9
	F	80,5	75,7	87,5	85,4	84,5	73,6	84,5	70,7	84,5	74,0	80,8	60,7	84,7	57,5	84,9	59,7	88,7	56,7
	C ₂ H ₄	0,5	0,7	0,3	0,8	0,3	0,6	0,3	0,4	0,3	0,7	0,2	1,5	0,3	0,8	0,1	1,4	0,3	2,0
	C ₂	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00
	Vol% N ₂	6,4	7,4	5,3	7,7	5,3	8,0	5,3	8,6	5,3	8,5	6,0	8,2	6,2	9,0	5,7	6,7	5,2	8,3
	N ₂ Sinter %	18,4	21,9	15,7	21,6	15,7	22,5	15,7	25,2	15,7	25,0	17,8	23,5	17,7	26,0	16,0	19,1	15,3	23,8
	CO ₂ H ₂ Normal % U	26,9	37,3	41,2	49,7	49,1	47,0	55,4	53,8	58,6									
	CO ₂ % M	1,7	3,7	1,1	0,0	0,9	8,8	1,6	7,6	7,7									
	100 x H ₂	0,78	0,77	0,74	0,74	0,79	0,53	0,58	0,56	0,62									
	Wass. 2 x	47,3	65,5	74,3	90,5	88,6	77,5	99,5	91,2	100,0									
	2. 200 24 9/10																		
	2. 200 24 9/10																		
	- 200°																		
	200-290°																		
	290-320°																		
	320-460°																		
	> 460°																		
	Bar > 290°																		
	- 200°																		
	200-290°																		
	290-320°																		
	Alpine o. nadipe																		
	Wass. 2 x																		
	200-320°																		
	R	3,87																	
	Ad	-1,9																	

2,80

№ 752	Kator. №. PMS			Kontinuität. 5	Liter	Ofen №. 1177	Versuch №. 678
Datum	23.2.44	24.2.44	25.2.44				
Ber. Sta	300	324	348				
Temp °C	221°	220,5	222,5°				
Dampf atm	10,0	10,0	10,0				
Dampfdruck	448/90	458/92	427/86				
Wasser 1. K	-	-	-				
Wasser 2. K	0,705	0,690	0,710				
Wasser 3. K	0,754	0,728	0,670				
Vol% CO ₂	6,0	39,0	6,3	27,7	6,3	26,6	
" C ₂ H ₄	0,1	1,3	0,0	1,8	0,1	1,3	
" O ₂	0,2	0,1	0,0	0,1	0,1	0,1	
" CO	39,7	14,9	39,2	16,2	39,1	17,3	
" H ₂	48,1	44,7	49,0	44,9	48,4	44,3	
" F	84,8	59,6	88,2	61,1	84,5	61,6	
" CH ₄	0,1	2,3	0,2	2,1	0,1	1,6	
" C ₂	-	1,00	-	1,00	-	1,00	
Vol% N ₂	5,8	4,7	6,6	4,7	5,9	8,8	
N ₂ Sauerstoff %	-	-	16,5	22,3	-	-	
CO + H ₂ %	52,3	52,1	50,1				
" % H ₂	13,1	10,4	9,1				
" X	0,57	0,64	0,64				
Kontinuität g/cm sec	42,8	45,7	48,9				
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							
Kontinuität g/cm							



Mr. 751 Labor halbt. - Kat. Fabrik Kat. Nr.: PNG Vers. Nr. 679

100 Fe $\sqrt{}$ Cu 10 CaO 30 Kgr. 3% Kalk-Ingr.

Nass: Gefüllte mit Kalilauge

Feucht: Silberstein auf Ni-Off
Stappen mit 44 l Wasser Fe erdempfehl
Ingrünprüfung mit Kalk i. S. Silberstein

Trocken: Lösung auf 37

Produkt: Dauer: 17h
 Nr.: 259 Gas: H₂N₂
 Temp.: 325°
 Durchsatz: 35 m³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	560	520	Korngröße 1. - 3 mm
g Fe / Liter	300	338	Fe in 2% Extrakt. ... 73.0 %
Porosvolumen %	62.8	61.2	Fe-Met. aus H ₂ Extrakt. <input checked="" type="checkbox"/> %
Kalk. Wärme	1.2°	1.3°	Kohlenstoff %

Menge Katarim Ofen: 2.69 kg (ca 5 l)

Wegen zu geringen Wasserbedarf (Forschungsinstitut) keine
Minierung auf 810 Loh. - H. Brandt.

№ 732		Labor. №. PNG		Gen. w. alt. 5		Lava		Opn. №. MRP		Versuch. №. 679							
Datum		27.2.44	28.2.44	29.2.44	13.44	2.3.44	3.3.44	4.3.44	6.3.44								
Ber. Lau		381	405	429	453	477	501	525	573								
Temp. °C		220	2210	2210	2210	2220	2210	221,50	2210								
Druck auf		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0								
Druck in		448/90	454/91	516/103	472/96	460/92	468/94	498/100	492/99								
Koeff. 1+X		-	-	-	-	-	-	-	-								
g/cm		0,665	0,643	0,623	0,631	0,658	0,658	0,649	0,633								
sec.		0,715	0,659	0,652	0,649	0,683	0,637	0,659	0,618								
Vol% CO ₂		6,4	31,8	6,8	32,5	6,6	33,8	6,0	31,0	6,0	29,8	6,3	29,5	6,4	30,5	6,5	32,7
CaHm		0,2	0,7	0,0	1,1	0,2	0,8	0,0	0,9	0,2	1,4	0,0	1,2	0,1	0,8	0,0	0,9
O ₂		0,1	0,2	0,0	0,0	0,1	0,0	0,2	0,1	0,2	0,1	0,2	0,0	0,1	0,2	0,1	0,2
CO		39,3	42,8	38,8	42,3	38,7	40,9	39,0	43,5	39,4	44,6	39,0	45,0	38,9	44,2	39,1	42,2
H ₂		47,2	41,0	48,7	41,7	48,4	41,6	49,4	43,0	48,4	42,3	48,8	42,4	48,7	42,2	48,6	41,4
F		86,5	53,8	87,5	54,0	87,1	52,5	88,4	56,5	87,8	56,9	87,8	57,4	87,6	56,4	87,7	53,6
CH ₄		0,3	4,4	0,1	3,9	0,2	4,0	0,2	3,4	0,2	3,6	0,1	3,1	0,2	3,6	0,2	3,7
CZ		-	1,00	-	1,00	-	1,15	-	1,00	-	1,19	-	1,00	-	1,00	-	1,00
Gas% N ₂		6,5	9,1	5,6	8,5	5,8	8,9	5,2	8,1	5,6	8,2	5,6	8,8	5,6	8,5	5,5	8,9
He Feinbl. %		-	-	-	-	16,8	16,0	-	-	-	-	15,9	-	-	-	-	-
CO-H ₂ Mischung % U		58,6	60,3	62,4	59,8	57,3	57,0	58,3	61,4								
CO ₂ % M ₁		20,5	18,2	14,7	15,2	14,3	15,2	16,4	15,6								
100: X		0,65	0,71	0,71	0,73	0,69	0,72	0,72	0,71								
Koeff. 2/cm sec		84,0	90,0	96,5	93,3	89,7	88,3	88,9	91,5								
d. Posa 84 1/2 cm											32,8						
Guss 1° - Hclm																	
- 200°																	
200-290°											9,3						
290-320°											3,7						
320-460°											2,8						
> 460°											27,1						
Rit. → 290°											56,2						
- 200°											86,1						
200-290°											50,5						
290-320°											33,0						
Alpine 0. m. Höhe											22,5						
Sea 200																	
220-320°																	

Mr. 751

Labor-halbt.-Haf-Fabrik

Kat. Nr.: PN 2

Vers. Nr. 680

MR 1

100 Fe \sqrt Cu 10 CaO 30 Kgr. 5% K₂O - Impr.

Nass: Gefälle mit Naturlauge

Feucht: 1 $\frac{1}{2}$ Stunden auf Heißluft
Wärmen mit 44 l. je Form & unterhalb
Im präparieren mit K₂O 1:1. Rückwärm

Trocken: Lösung mit 3%

Produkt: Dauer: 1 $\frac{1}{4}$ Std

Mr. 752 Gas: H₂, N₂

Temp.: 318 - 327°

Durchsatz: 30 m³/h

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	596	562	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter	388	562	Fe in 2% Essig. ... 80.0 %
Porosolumen %	65.6	76.1	Fe-Met., aus H ₂ Entk. 80.0 %
Bas.-Näme	1.1°	1.2°	Kohlenstoff %

Menge Katalysator Ofen: 2,67 kg ~ 5 l

Wurf 900 Liter. H₂ wegen präparieren - überprüfte die Zeit.

Strom A. Kinnick

Refr. Temp. 650 318-438 842

	-200°	-290°	-320	-460	>460
% Inert:	42.4%	43.6%	5.3%	72.4%	26.1%
Dec:	0.725	0.764	0.777	-	-
m ² g:	1.4021	1.4281	1.4375	-	-

N2:	0	0	1	0.2	0
% Inert:	0%	0%	0.4%	0.1%	0%
V2-N2:	6	1.5	0	0	0
% Ester:	1.2%	0.5%	0%	0%	0%
OH2:	172	58	30	23	13
% Alcohol:	23.5%	17.6%	11.9%	12.8%	10.0%
CO2:	4	1.5	0.5	1	0.7
% Alcohol:	1.3%	0.8%	0.4%	1.1%	1.1%

% O-Alky. 26.0% 18.9% 12.7% 14.0% 11.1%

32:	51	33	14	6	5
% Alkyne:	22.8%	25.1%	13.4%	8.0%	8.1%

Σ SPL: 50 Vol% 29 Vol% 21 Vol% - -

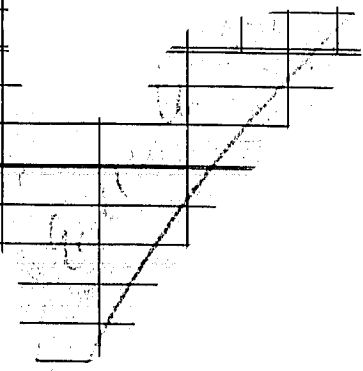
9. 3. 44.

Bickner.

№ 752	Kator. №. PNZ		Opemsh. 5					Litel		Opem №. MR-1		Versuch №. 685					
	Datum	10.3.44	11.3.44	12.3.44	13.3.44	14.3.44	15.3.44	16.3.44	17.3.44	18.3.44	19.3.44	20.3.44	21.3.44				
	Rel. Feu.	654	678	702	726	750	774	798	826								
	Temp °C	222.5 ⁰	222.5 ⁰	223 ⁰	222 ⁰	223 ⁰	222.5 ⁰	222.5 ⁰	222.5 ⁰								
	Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
	Druck atm in Höhe d. Kator.	458/92	439/86	399/80	395/79	434/84	427/85	395/79	425/85								
	Holz 1-x																
	R _{ex}	0.660	0.699	0.739	0.786	0.714	0.718	0.755	0.763								
	R _g	0.538	0.643	0.712	0.745	0.725	0.746	0.774	0.852								
	Vol% CO ₂	6.3	8.5	6.7	8.3	6.7	8.1	7.0	8.0	6.5	6.5	6.9	24.6	6.6	22.2	6.6	18.8
	C _n H _m	0.1	1.0	0.2	1.0	0.0	0.7	0.0	0.8	0.0	1.0	0.1	0.9	0.1	0.8	0.0	0.7
	O ₂	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.2	0.0	0.2	0.0	0.1	0.0	0.1	0.3	0.2	0.2
	CO	39.7	15.3	38.4	15.1	38.6	18.7	38.6	19.7	38.3	17.8	38.1	19.9	38.7	32.3	38.4	26.5
	H ₂	48.1	42.5	48.3	43.6	42.5	44.8	47.8	45.5	49.2	45.6	49.7	45.0	48.5	45.4	48.9	46.1
	F	87.8	57.8	86.7	58.7	81.7	63.5	86.4	65.2	81.5	63.4	84.2	64.9	84.2	67.7	84.3	72.6
	CH ₄	0.1	1.1	0.2	2.3	0.2	2.2	0.2	2.0	0.0	1.8	0.1	2.7	0.2	1.5	0.2	1.0
	CX	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-	1.00
	Vol% N ₂	5.6	10.4	6.1	9.5	5.9	8.3	6.2	8.0	5.8	8.0	5.6	7.5	5.5	7.5	5.7	6.7
	№ Feindsp. %	16.5	30.0	17.8	-	-	-	-	-	16.9	23.1	-	-	-	-	15.9	19.6
	CO-H ₂ Umzahl % U	56.8	52.8	46.1			40.7	48.3	46.6	41.5			36.6				
	CO ₂ Umzahl % M _g	4.8	12.2	14.0			15.9	12.3	13.8	10.0			4.5				
	100: x H ₂ X	0.68	0.64	0.62			0.52	0.65	0.71	0.65			0.75				
	Druck atm 21cm sec	98.3	83.4	72.0			67.5	77.3	72.9	67.8			61.4				
	Druck atm 21cm																
	Druck atm 200°																
	Druck atm 200-290°																
	Druck atm 290-320°																
	Druck atm 320-460°																
	Druck atm > 460°																
	Druck atm P _{ex} > 290°																
	Druck atm - 200°																
	Druck atm 200-290°																
	Druck atm 290-320°																
	Druck atm 320-460°																
	Druck atm > 460°																
	Druck atm 200-290°																
	Druck atm 290-320°																
	Druck atm 320-460°																
	Druck atm > 460°																

4 Stück 4 Stück 8 Stück

№ 752	Kator. №. PNF		Geminhell. 5			Liter	Offen. №. M.R. 1	Versuch №. 680			
	Datum	18.3.44	20.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44					
	Reck. Zeit	842	890	914	938	962					
	Temp. °C	222.0	222.50	222.50	222.50	222.50					
	Reck. alt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0					
	Rechnung m. Lichte u. d. Kator.	461/92	381/76	389/78	405/81	390/78					
	Menge 1 x										
	Reck. 1 x	0.741	0.797	0.806	0.778	0.818					
	Reck. 2 x	0.741	0.890	0.761	0.830	0.744					
U. %	CO ₂	6.7	20.4	6.7	19.8	7.0	19.3	6.9	20.6	7.0	19.8
C ₁	C _n H _m	0.3	0.7	0.1	0.8	0.0	0.7	0.2	0.8	0.0	0.9
C ₂	O ₂	0.0	0.0	0.1	0.3	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1	0.0
C ₃	CO	38.4	24.9	38.7	24.6	38.3	25.0	38.0	23.7	38.5	24.2
C ₄	H ₂	48.9	45.8	48.7	46.3	48.7	46.7	48.7	46.3	48.1	45.5
C ₅	F	87.3	70.3	87.4	70.9	87.0	77.7	86.7	70.0	86.6	69.7
C ₆	CH ₄	0.1	0.9	0.1	1.2	0.1	0.7	0.2	1.4	0.2	1.4
C ₇	C ₂	-	100	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
C ₈	Vol. % N ₂	5.7	7.7	5.6	7.0	5.7	7.5	5.8	7.0	6.1	8.2
	N ₂ Feinberg %					16.7	21.2				
	CO-H ₂ - Menge % U	40.5	35.3	33.7		37.4		34.2			
	CO-H ₂ - Menge % M ₁₀	6.2	11.7	6.2		11.1		12.1			
	100: x H ₂	X	0.77	0.62		0.61		0.65			0.58
	Feinberg g/cm ³ sec	68.5	56.9	51.8		59.8		57.2			
	d. Reck. H ₂ g/cm ³		32.5								
	Feinberg H ₂ g/cm ³										
	- 200°		23.7								
	200-290°		13.8								
	290-320°		1.8								
	320-460°		24.7								
	> 460°		35.5								
	Reck. > 290°		63.0								
	- 200°		64.0								
	200-290°		46.0								
	290-320°		37.0								
	Defin. ° o. multipl.										
	- 200										
	320-320°										



100 Fe & Cu 10 CaO & Mg. 3% KOH - Impf.

Mass: Porzellan

Feucht: Impfpräparat mit 3% KOH

Trocken:

Produkt: Dauer: 1 WK
 Gas: H₂N₂
 Temp.: 300°
 Durchsatz: 300 l H₂N₂/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	1080	1080	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essigl. %
Porrvolumen %	42.0	42.0	Fe-Met. aus H ₂ Essigl. %
	1.20	1.20	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 1216g Kontakt - 1.4 l

Porzellan - Aufhängung im Ofen

№ 752		Kator. №. F2210		Oftmivh. 1.4 liter		Ofon № 2		Versuch № 681	
Datum		16.2.44	17.2.44	18.2.44	19.2.44	20.2.44			
Dau. Sec		19	43	67	90	115			
Temp °C		1920	1920	2000	2040	2080			
Drauf at		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0			
Drauf at		140/98	138/96	138/96	141/98	146/101			
Kor. 1-X		2.21	2.31	2.25	2.21	2.09			
p _{CO2}		0.863	0.857	0.728	0.735	0.741			
p _{H2}		0.730	0.853	0.688	0.690	0.747			
Vol% CO ₂		6.0	12.1	6.5	13.7	6.2	21.7	6.4	21.0
CnHm		0.0	0.8	0.1	0.4	0.2	0.1	0.0	0.5
O ₂		0.0	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.3	0.1
CO		39.4	32.9	39.2	31.9	38.8	23.2	39.0	24.4
H ₂		49.0	46.5	48.1	46.7	48.6	45.4	48.1	44.5
F		88.4	79.4	87.3	72.6	84.4	68.6	84.1	68.9
CH ₄		0.2	0.1	0.2	0.3	0.2	0.9	0.2	0.8
C ₂ H ₆		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂		5.4	4.4	5.8	6.2	5.9	8.6	6.0	8.7
N ₂ Bindung %		-	-	-	-	-	-	-	-
CO-H ₂ Umsatz % U		22.4	22.9	42.8	41.8	40.1			
Umsatz % M		-	2.0	5.3	4.4	6.8			
100: X		0.80	0.68	0.71	0.73	0.77			
Katalysat. g/cm sec		-	40.8	73.7	72.6	68.2			
R. Poca #/sin									
Glas? Hcm									
- 200°									
200-290°									
290-320°									
320-460°									
> 460°									
Riz > 290°									
- 200°									
200-290°									
290-320°									
Drauf 0. m. sec									
- 200									
220-320°									

(Handwritten mark)

100 Fe 5 Cu 10 CaO 5 Kgr. 17 Kohl. Dm. pr. M 22

Mass: Mit pulverige gefüllt

Feucht: Mit 17 Kohl in der Schmelzoffen befeuchtet

Trocken: 24 bis 30° um der Luft trocknet

Redukt. Dauer: 175

M: 253 Gas: H₂ N₂

Temp.: 250°

Durchsatz: 35 m³ / h

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	865	845	Korngröße mm
g Fe / Liter		495	Fe in 2% Ess. all. %
Porosolumen %	66.3	66.0	Fe-Met. aus H ₂ Entw. %
Bause-Konus	1.0°	1.5°	Kohlenstoff %

Menge Katar im Ofen: 4.19 kg (ca 5L)

Wegen zu flacker Nebenabströmung mit aufpassen bei
Fehlprüfung ist zu vermeiden bei Hauptbestand

№ 752		Kator. №. PN9				Opemihilt. 5 liter				Opem №. MR2				Versuchs №. 682			
Datum		16.2.44		17.2.44		18.2.44		19.2.44		20.2.44		21.2.44		22.2.44			
Reiz. Zeit		24		31		48		72		96		120		168			
Temp. °C		19.0°		19.3°		19.7°		20.1°		20.6°		21.0°		21.1°			
Gewicht alle Säurebestandteile		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0			
in Liter u. l. Liter		415/84		454/91		403/81		368/74		363/73		376/75		400/80			
Koeff. 1-X																	
gem. von		0.770		0.742		0.804		0.920		0.866		0.842		0.728			
von		0.844		0.659		0.829		0.845		0.923		0.809		0.633			
Vol. % CO ₂		6.0		21.3		6.0		19.0		6.5		17.6		6.6			
C ₂ H ₄		0.0		1.2		0.0		0.8		0.1		0.9		0.0			
O ₂		0.0		0.3		0.0		0.2		0.1		0.0		0.3			
CO		39.4		22.9		39.4		26.3		39.2		27.8		39.5			
H ₂		49.0		41.1		49.0		43.6		48.1		42.6		47.6			
F		88.4		64.0		88.4		69.9		87.3		70.4		87.1			
CH ₄		0.2		6.8		0.2		1.9		0.2		4.1		0.2			
C ₂ H ₂		-		1.00		-		1.00		-		1.00		-			
Vol. % N ₂		5.4		6.4		5.4		8.2		5.8		7.0		6.0			
H ₂ Sulfid %		-		-		-		-		-		-		-			
CO = H ₂ Sulfid % U		44.3		41.4		35.2		13.7		19.6		23.7		63.5			
Sulfid von % M		51.1		13.1		40.4		4.0		2.3		3.8		86.8			
100 x H ₂ X		0.80		0.84		0.82		0.70		0.86		0.86		0.87			
Säure g/lcm sec		40.0		66.2		38.1		22.7		34.7		41.6		15.4			
Säure g/lcm																	
Säure 200-290°																	
Säure 290-320°																	
Säure 320-460°																	
Säure > 460°																	
Reiz > 290°																	
Säure 200-290°																	
Säure 290-320°																	
Säure Oxidation 200																	
Säure 290-320°																	

Zeit

Nr. 751

Labor-Galbi-Holz-Fabrik

Kat. Nr.: PN 11

Vers. Nr. 683

100 Fe + Cu 10 CaO 30 Kgr. 37 KOH-Lsgg.

Nass: Mit Kohlenpulver gefüllt
10 Kgr. ausgelegt

Feucht: Auf der Rückseite f. d. r. v. l.
Mit 80 l Wasser gesättigt
Im Topf in einem mit 3% KOH Lsgg.

Trocken: Im Trockenschrank bei 120-140° getr.
Körnung auf 3 mg

Produkt:	Dauer:	72 RT	24 RT
Nr.:	Gas:	Wassergas im Ofen	H ₂ N ₂ im Ofen
	Temp.:	225°	225°
	Durchsatz:	500 l/h	500 l/h
	Druck:	normal	normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter			Korngröße mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Ess. ll. %
Formulierung %			Fe-Met. aus H ₂ Entk. %
			Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 3.2 kg (~ 5.2 l)

Keine geringeren Messfehler bei der Handhabung
Wassergas im Ofen

42751 | Labor-halbt - Hot-Fabrik | Kat. Nr.: PN 10 | Vers. Nr. 684

MR5

100 Fe + Cu 10 CaO 5 Mg. 3% KOH - Impr.

Mass: Mit Pallasse gefüllt
 2.5 T kg. ausgelegt
 Auf Im Nickel getrieben
 Mit 82 l Wasser / 1.8 kg Fe gas offen
 Feucht: Im Im Röhrenapparat mit 3% KOH
 imprägniert

Trocken: Im Frankoffen bei 120-140° getrocknet
 Auf 3 T gekühlt

Produkt: Dauer: 10kt
 Nr. R 54 Gas: $H_2 N_2$
 Temp.: 25% = 257°
 Durchsatz: 25 m³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	856	878	Korngrösse mm
g Fe / Liter	512	560	Fe in 2% Essig... 44.0 %
Porosvolumen %	57.8	64.5	Fe-Met., aus H ₂ Entz. 44.0 %
Wen.-W. Werte	1.7°	1.5°	Kohlenstoff %

Menge Katarin Ofen: 4.15 kg ~ 5 l

Reiner Körnerfall der Ofen - kein Gasverbrauch
 Auf 3 T befeuchtet.

100 Fe 5 Cu 10 CaO 5 Kgr. 3% Kalk-Impr.

Nass: Mit Wasser gefüllt
2.5 T. Spe. vorgelegt
Mit 44 l Wasser gesuffen

Feucht: Mit 2% Kalk in der Schmelzmaschine

Trocken: Im Trockenspritz bei 120-140° getrocknet
Mit 2% getrocknet

Produkt: Dauer: 1 RT
 Nr. 2.5 Gas: H₂H₂
 Temp.: 250°
 Durchsatz: 25 m³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	780	745	Korngröße 3 mm
g Fe / Liter	410	507	Fe in 2% Essig... 56.0 %
Porenvolumen %	59.0	61.4	Fe-Met. aus H ₂ Entw. 56.0 %
Reakt. Wärme	1.7°	1.4°	Kohlenstoff %

Menge Katal im Ofen: 3.9 kg (ca 50)

Keine Eisenpulver-Verunreinigung im Ofen. kein festes Pulver
abgegeben.

№. 752		Kabor. №. PN 14		Gemin. lit. 5		Liter		Ofen №. MR 10		Versuch №. 685							
Datum		22.2.44	22.2.44	23.2.44	24.2.44	25.2.44	26.2.44	27.2.44	28.2.44								
Reiz. Zeit		11	16	28	52	76	100	124	148								
Temp. °C		173.5°	179.5	192°	206°	209°	214°	217°	217°								
Feucht. abg.		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
Säure abg.		334/67	384/67	341/68	408/81	460/92	431/86	382/76	331/66								
Schwefel i. %		-	-	-	0.707	0-											
Schwefel		0.905	0.888	0.841	0.760	0.715	0.712	0.815	0.955								
Schwefel		0.831	-	0.865	0.733	0.694	0.984	0.890	0.862								
Vol. % CO ₂		6.3	9.5	6.3	12.0	6.0	17.4	6.4	23.7	6.3	25.0	6.3	28.6	6.4	48.5	6.8	9.2
CaHm		0.0	0.0	0.0	0.1	0.1	0.4	0.1	0.5	0.1	0.5	0.0	1.1	0.2	0.8	0.0	0.5
O ₂		0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0
CO		38.9	35.9	38.9	33.4	39.7	27.2	39.3	20.0	39.1	19.6	39.0	15.5	39.3	26.5	38.8	35.9
H ₂		48.6	47.0	48.6	47.9	48.1	47.4	47.9	46.4	48.4	45.6	48.0	46.8	47.2	45.5	48.7	47.8
F		27.5	26.9	27.5	27.3	27.8	24.6	27.2	27.0	27.5	25.2	27.0	22.3	26.5	22.0	27.5	23.7
CH ₄		0.2	0.3	0.2	0.6	0.1	0.8	0.2	0.6	0.1	0.7	0.1	1.5	0.3	1.4	0.1	0.1
CZ		-	1.20	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.57	-	1.00	-	1.00
Vol. % N ₂		5.9	7.1	5.9	5.9	5.8	6.7	6.0	8.2	5.9	8.5	6.4	6.5	6.5	7.3	5.6	6.5
H ₂ Sättig. %		-	-	-	-	-	-	16.9	23.9	-	-	16.0	19.0	-	-	-	-
CO ₂ H ₂ Sättig. % U		14.3	18.0	28.5	41.5	46.8	49.0	32.3	8.7								
CO ₂ % M ₂		3.2	7.6	9.6	3.3	3.9	9.4	10.0	0.0								
CO ₂ x H ₂		0.96	0.67	0.49	0.53	0.63	0.53	0.58	0.69								
g/cm sec		25.1	30.2	47.2	72.8	81.8	80.6	52.2	15.8								
A. P. 200°/min																	
G. 200°/min																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
320-460°																	
> 460°																	
P. > 290°																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
U. 200																	
220-320°																	

Handwritten signature or initials

Mr. 751

Zabor-halbt.-Koh-Fabrik

Nat. Nr.: PN 12

Vers. Nr. 686

MR 6

100 Fe 5 Cu 10 CaO 30 Mg. 10% Kohl. Impr.

Mass: Mit Pottasche gefüllt

10 T. Siedflüssigkeit zugelegt

Auf der Melasse füttern

Mit 86 l. Wasser zugefügt

Feucht: Mit 10% Kohl. in der Schmelzphase imat.

Trocken: Im Pottaschenofen bei 120 - 140° gebrannt

Produkt: Dauer: 1 Wt

Mr. 207 Gas: H_2, N_2

Temp.: 250°

Porendicke: 35 mm $3/4$

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	635	585	Korngröße mm
g Fe / Liter		374	Fe in 2% Essig. 57.5 %
Porenvolumen %	60.0	69.8	Fe-Met., aus H ₂ -Entw. 57.0 %
Beim.-Wärme	1.0°	1.3°	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 2.15 kg (ca 5 l)

Reinigungsfall: Pflaster für Reinigung. Der feine Staub
beimisch.

№ 752		Kator. №. PN12		Geminak. 5		Lira		Ofen №. MR6		Versuch №. 686	
Datum		22.2.44	22.2.44	23.2.44	24.2.44	25.2.44	26.2.44				
Reiz. Std		13	16	28	52	76	100				
Temp. °C		175°	179.5°	191°	204.5°	209°	214.6				
Reuch. alt sicherste		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0				
m. Luft d. d. L. d. d.		321/64		369/44	391/48	468/94	449/84				
Kl.?? 1+X		-	-	-	-	-	-				
Kl.??		0.977	0.919	0.832	0.684	0.684	0.730				
Kl.??		0.953	0.968	0.866	0.700	0.679	0.745				
Vol. % CO ₂		6.3 9.4	6.3 11.2	6.0 16.4	6.0 28.5	6.2 28.9	6.3 24.2				
CaHm		0.0 0.1	0.0 0.2	0.1 0.3	0.0 0.5	0.0 0.7	0.0 0.8				
O ₂		0.1 0.2	0.1 0.1	0.2 0.1	0.0 0.0	0.0 0.2	0.2 0.1				
CO		38.9 35.0	38.9 33.5	39.7 28.8	39.2 15.5	39.2 15.1	39.0 20.2				
H ₂		48.6 48.7	48.6 48.7	48.1 44.2	49.0 46.6	48.7 45.6	48.0 45.5				
F		84.5 23.7	84.5 21.9	87.8 46.0	88.2 62.1	84.9 60.7	84.0 65.7				
CH ₄		0.2 0.4	0.2 0.4	0.1 0.5	0.2 0.9	0.2 1.1	0.1 0.6				
CZ		- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00				
Vol. % N ₂		5.9 6.2	5.9 6.1	5.8 6.7	5.6 8.0	5.7 8.4	6.4 8.6				
N ₂ Feinbe. %		-	-	-	-	-	-	16.0	24.8		
CO-H ₂ - Zusatz % U		6.6	14.0	28.0	51.9	52.8	44.9				
100% x H ₂ % M		13.8	6.6	4.9	3.5	5.2	3.1				
X		0.23	0.51	0.56	0.60	0.61	0.61				
Wärme g/cm sec		10.4	23.7	48.6	91.9	91.7	79.0				
d. Poca 44 g/cm											
Gaso? Pfen											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Reiz > 290°											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Alpine o. malige											
- 200											
Gas %											
280-320°											

Handwritten notes and a signature in the right margin.

Nr. 751

Labor-halbt-Kat-Fabrik

Kat.-Nr.: P.N. 16

Vers.-Nr. 688

alkal

100 Fe. S. Cu. 10 CaO .. 5 Kgr. 3 20% CO₂ Impr.

Mass: Mit Porz. gefüllt
Reif in Mischff. fabrik
Mit 44 l. Wasser ges. affen

Taucht: In der Sauerstoffaffine mit 2% K₂CO₃
imprägniert

Trocken: Im Frackoff. mit bei 120-140° getrocknet

Produkt: Dauer: 1725

Mt. Gas: H₂, N₂

Temp.: 250°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	212	424	Korngröße 3 mm
g Fe / Liter		510	Fe in 2% Ess. all. ... 52.5 %
Porosolumen %	60.5	68.7	Fe-Met., aus H ₂ Ess. all. ... 65.0 %
Kat.-wärme	1.30	1.50	Kohlenstoff %

Menge Katal im Ofen: 3.15 kg (4.5 l)

Reinigungsfall. Beginnende Ofenverstopfung
Abpuff. beendet.

№ 752		Kator. №. PN16		Gemin. h. 4.5		Lies		Ofen. №. M R 2		Versuch №. 688	
Datum		25.2.44	26.2.44	27.2.44	28.2.44	2.3.44					
Betr. Zeit		28	52	76	100	130					
Temp °C		191.5°	203°	203°	203°	208°					
Feucht. at. wasser		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0					
in Licht u. l. Luft		369/82	468/104	478/106	443/98	418/93					
Koeff. 1. X		-	-	-	-	-					
D ₁₀		0.810	0.653	0.623	0.625	0.708					
D ₉₀		0.854	0.716	0.684	0.647	0.609					
Vol% CO ₂		6.2	15.4	6.3	34.5	6.4	40.2	6.5	33.0	6.3	23.8
C ₂ H ₄		0.0	0.3	0.0	1.0	0.2	1.3	0.0	1.5	0.2	0.6
O ₂		0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1
CO		38.8	29.8	28.7	2.3	34.3	2.4	32.6	11.2	38.8	20.7
H ₂		49.1	46.8	49.1	45.1	47.2	42.7	49.5	44.0	48.9	43.7
F		24.9	76.6	27.2	53.4	26.5	45.6	22.1	55.2	27.7	64.4
CH ₄		0.0	0.2	0.0	2.9	0.3	3.3	0.0	1.9	0.1	1.9
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.09	-	1.00	-	1.00
Vol% H ₂		5.8	6.8	5.8	8.1	6.5	9.5	5.3	8.2	5.6	9.2
H ₂ Feinsub. %		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CO + H ₂ Normal % Cl		29.5	60.4	67.2		60.8		48.1			
total % M		9.3	14.3	11.0		9.0		11.4			
100 x H ₂ X		0.76	0.60	0.55		0.70		0.74			
g/chem sec		48.9	94.8	107.5		100.3		77.8			
H ₂ 200 g/chem											
Gase % chem:											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Pax > 290°											
Sinterlage											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Pax > 290°											
SPL K ₂ %											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Alpine ° o. n. d. 200											
- 200											
Sca °											
220-320°											

Kamin 41 Stahl dr. Finke Gerdandek
 Reinigung abfakt.

G

Mr. 751

Labor-halbt.-Koh-Erzeit

Nat. Nr.: P/N 18

Vers. Nr. 689

100 Fe 20 Cu 10 CaO 5 Mg. 3% Kohl. Jense

Mass: Gefüllt mit Kohle
 Filtert auf 2x Ni-Off
 Gasoffen mit 4% C Wasser

Toucht: Mit 3% Kohl. im ursprüngl. (Brennoffen)

Trocken:

Produkt: Dauer: 17h

Nr. des Gas: $H_2 N_2$

Temp.: 250°

Pureität: 35 m³/h

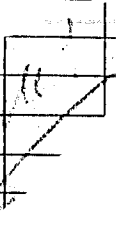
Druck: normal

	anred.	red.	
g Kat. / Kiste	760	815	Korngröße 3 mm
g Fe / Kiste	490	510	Fe in 2% Erze. ... 56.5 %
Porenvolumen %	61.8	68.4	Fe-Met. aus H ₂ Entk. ... %
Gasvolumen %	0.9	1.3	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 2.57 kg (ca 4.4 l)

Porosität: Ofen wasserd.

№ 752		Kator. №. PN 18				Gensh. ob. 4.4		Litex		Glen. №. MR 4		Versuch №. 689		
Datum		28.2.44	29.2.44	1.3.44	1.3.44	2.3.44	3.3.44							
Bel. Sec		29	53	77	85	101	125							
Temp °C		192°	201.5°	209.5°	214.5	215.5	220°							
Wucht allii		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0							
Wichte i. l. Lichte		359	368	423	423	438	325							
Koeff 1-x														
Renn.		0.237	0.258	0.707	0.698	0.702	0.223							
Renn.		0.236	0.256	0.703	0.658	0.701	0.212							
Vol % CO ₂		6.8	14.8	6.6	19.8	6.0	24.0	6.0	27.7	6.3	22.4	6.3	15.2	
C _n H _m		0.0	0.5	0.2	0.8	0.0	1.0	0.0	1.5	0.2	1.4	0.0	0.6	
O ₂		0.0	0.0	0.1	0.0	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.0	
CO		32.8	30.8	32.7	26.0	39.0	20.4	39.0	16.4	32.8	14.8	39.0	29.2	
H ₂		42.7	46.9	42.4	42.1	49.4	46.1	49.4	45.7	42.9	45.4	42.8	46.7	
F		27.5	27.7	27.1	24.1	28.4	66.5	28.4	61.1	27.7	60.2	27.8	25.4	
CH ₄		0.1	0.3	0.2	0.6	0.2	1.0	0.2	1.7	0.1	1.8	0.1	0.8	
C ₂		-	1.05	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	
Vol % N ₂		5.6	6.7	5.8	6.7	5.2	7.4	5.2	7.9	5.6	8.0	5.6	6.9	
H ₂ Sulfid %		-	-	16.8	19.5	-	-	-	-	-	-	-	19.5	
CO-H ₂ Umsatz % U		25.8	26.9	47.0	51.9	51.8	28.9							
C ₂ % M ₂		3.5	5.1	4.8	8.7	10.6	9.5							
CO: x H ₂		X	0.73	0.43	0.69	0.62	0.60	0.69						
Wichte g/cm sec		45.3	41.3	22.2	27.0	24.5	47.8							
R. P. d. H ₂ g/cm							50.8							
G ₁₀₀ H ₂ cm														
- 200°							64.1							
200-290°							16.8							
290-320°							4.2							
320-460°							13.1							
> 460°							1.6							
R ₂ > 290°							18.9							
SPL H ₂ %														
- 200°							81.0							
200-290°							80.0							
290-320°							85.0							
O ₂ ine °. mites														
- 200														
V ₁₀₀ %														
220-320°														



Mr. 751

Labor-halbt.-Mat. Fabrik

Kat. Nr.: PV 17

Vers. Nr. 690

100 Fe S. Cu 10 CaO 15 Kgr. ~~Wasser~~ ^{Wasser}

3% H₂ SO₃-Nage

Mass: Mit 20% gefüllt

135 g Sulfid ausgelegt

Reif in Reife filtriert

Mit 44 l Wasser gegeben

Feucht: Mit 3% H₂ SO₃ in 1. Reife gegeben eingepreßt

Trocken: bei 120-140° in Reife gebacken

Produkt: Dauer: Mit 40 Minuten

Nr.: 260 Gas: H₂

Temp.: 250°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	675	630	Korngröße 2-3 mm
g Fe / Liter		378	Fe in 2% Essig... 59.0 %
Porosität %	59.3	68.2	Fe-Mat. aus H ₂ Entk. 59.0 %
Besetz.-Wärme	0.5°	1.5°	Kohlenstoff %

Menge Katorim Ofen: 3.14 kg (ca 5 l)

Korngröße nach 132 Betrieben. bei 250° abgetrocknet,
Dampfensichtbar unedlich.

№ 752		Labor. №. PN 12		Openerhüll. 5		Liter		Opfer №. 11		Versuch №. 690			
Datum		29.2.44	2.3.44	3.3.44	4.3.44	6.3.44	6.3.44						
Reiz. Sub		4	36	60	84	132	141						
Temp. °C		195°	211°	218,5°	220°	222°	222°						
Reizub. auf		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0						
Reizub. auf		381/46	400/20	425/84	469/44	468/94	469/94						
Menge 1 x													
R5		0,823	0,752	0,697	0,664	0,673	0,708						
R3		0,892	0,757	0,726	0,683	0,723	0,701						
Vol% CO ₂		6,6	19,6	6,3	21,2	6,3	26,7	6,4	29,6	6,5	27,7	6,8	26,2
CaHm		0,4	0,3	0,2	0,8	0,0	1,6	0,1	0,8	0,0	0,9	0,0	0,7
O ₂		0,1	0,0	0,1	0,0	0,0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,3
CO		38,7	24,7	38,8	23,4	39,0	19,7	38,9	15,0	39,1	19,8	38,8	18,6
H ₂		48,4	44,9	48,9	46,1	48,2	44,9	48,7	44,2	48,6	43,7	48,5	43,9
F		87,1	42,6	87,7	69,5	24,2	62,6	84,6	59,2	84,7	61,5	87,3	62,5
CH ₄		0,2	1,0	0,1	1,1	0,1	1,7	0,2	2,1	0,2	2,2	0,2	2,3
CZ		-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00	-	1,00
Vol% N ₂		5,8	6,5	5,6	7,4	5,6	7,7	5,6	8,2	5,5	7,6	5,6	8,0
N ₂ Einblend %		16,8	-	-	-	21,8	-	-	-	-	-	-	-
CO ₂ H ₂		31,5	40,4	50,3	55,2	52,9	49,3						
CO ₂ H ₂		8,8	7,9	10,0	10,0	11,2	13,0						
100° x H ₂		X	0,49	0,68	0,66	0,67	0,71	0,68					
Hardness		52,0	68,0	82,9	90,5	86,8	77,8						
A. Rega 44° Helm						16,3							
G ₂₁₀ ° Helm													
- 200°						39,1							
200-290°						9,0							
290-320°						2,3							
320-460°						18,5							
> 460°						38,6							
Re > 290°						49,4							
- 200°						68,0							
200-290°						57,5							
290-320°						48,5							
Alpine 10. m. Höhe													
- 200													
200-320°													

Kirsch gelb
 17. 24. winter
 Hebräisch affekt

90

Mr. 751 | Labor-halbt. - Kat-Fabrik | Kat. Nr. PN 16/16/12 | Vers. Nr. 691 | MP

PN 15 100 Fe 1 Cu 10 CaO 5 Mg 1.5 l. Jucken
 PN 16 100 Fe 5 Cu 10 CaO 5 Mg 3.5 l. "
 PN 17 100 Fe 1 Cu 10 CaO 10 Mg 1.5 l. "

Mass :

zufällige Fe bei Fe Anreicherungen
687, 688, 690

Feucht.

Trocken:

Produkt: Dauer : 1 RN
 Nr.: 261 Gas : H₂N₂
 Temp. : 250°
 Durchsatz: 5 m³/h
 Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	740	unvollständig	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Ess. l. ... 51.0 %
Porenvolumen %	61.2		Fe-Mkt. aus H ₂ Ess. l. ... 66.2 %
Nussk.-Wärme	1.2°		Kohlenstoff %
Menge Katalim Ofen: 3.5 kg (4.8 l)			

in unvollständiger Reaktion

100 Fe 5 Cu 10 CaO 5 Mg 3% KOH impsn

Nass: Soedefällung

Feucht:

Trocken:

Produkt: Dauer: 1 Std.
 Nr.: Gas: H₂ N₂
 Ofenraum Temp: 350°
 Durchsatz: 300 L H₂ N₂ / h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter		1080	Korngröße 1-3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essigl. ... 4.4 %
Porenvolumen %	-	42.0	Fe-Met. aus H ₂ Entk. %
Brenn.-Wärme		1.2°	Kohlenstoff %

Menge Katalysator Ofen: 1380 dm³ = 175 kg Feonkatal in 16 Retorten

Versuchfall: - Heupföpfung des Ofens (ca. 60°)

№ 752 Kator. № F2210 General. ill. 1.3 Liter Open. № 2 Versuch № 695

	Datum	3.3.44	4.3.44	6.3.44	7.3.44				
	Reiv. Sed	10	32	80	104				
	Temp °C	189°	196°	200°	205°				
	Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0				
	Druck atm n. d. Höhe d. Kator	137/105	138/106	135/104	136/105				
	Wassr. 1 x	2.27	2.19	2.27	2.43				
	R _{5x}	0.836	0.735	0.698	0.707				
	R ₃	0.789	0.718	0.648	0.671				
Vol. %	CO ₂	6.3	11.3	6.4	18.7	6.5	23.0	6.0	20.0
	C ₂ H ₆	0.0	0.5	0.1	2.4	0.0	0.9	0.2	0.9
	O ₂	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.0	0.2	0.2
	CO	39.0	34.8	38.9	27.4	39.1	22.9	39.2	26.0
%	H ₂	48.8	45.6	48.7	45.1	47.6	43.7	48.5	43.9
	F	87.8	80.4	87.6	72.5	87.7	66.6	87.7	68.9
	CH ₄	0.7	0.5	0.5	0.4	0.6	1.0	0.4	1.8
C %	C %	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol % N ₂	5.6	7.1	5.6	7.8	5.5	2.5	5.5	8.2
	H ₂ Sättig. %	-	-	-	-	-	-	16.1	23.4
	CO + H ₂								
	Nmasc. % U.	23.5	39.2	46.9	44.5				
	CO ₂ + CH ₄ % M ₂	5.8	1.2	4.9	9.2				
	100: x H ₂	X	1.08	0.83	0.78	0.88			
	Wassr. g/cm ³ 200	40.3	40.8	81.5	73.6				

Handwritten signature or initials.

Substanz

Siedepkt.	200°
	200-290°
	290-320°
	320-460°
	> 460°
Pkt.	> 290°
SPL. 100°	200°
	200-290°
	290-320°
Dichte 0. m. 200	
	200-320°

Nr. 751 | Labor-Kat.-Kat. Fabrik | Kat. Nr.: F 2093 | Vers. Nr. 696

NR 7

100 Fe. 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. 37.2 K. - Feing.

Nass : Notzuführung

Feucht:

Trocken:

Produkt: Dauer : 1 RT
 Nr.: Gas : H₂ N₂
262 Temp.: 317 - 322°
 Durchsatz: 38 m³
 Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	750	Masse gleich:	Korngröße 2 mm
g Fe / Liter	330		Fe in 2% Ess. ll. ... 68.0 %
Porenvolumen %	64.7		Fe-Met. aus H ₂ Entk. ... %
Besetz.-Wärme	1.0°		Kohlenstoff %
Menge Katalim Ofen:	3.28 kg (ca 5 l)		

№ 752		Kator. №. F209.3				Geminol. 5		Lico		Ofen №. 1427		Versuch №. 696									
S	Datum	7.3.44		7.3.44		7.3.44		7.3.44		7.3.44		7.3.44									
	Reiz. Zeit	7		8		10		11		12		13									
	Temp. °C	1130		1200		1330		1350		1410		1450									
	Abgasdruck	-		-		-		-		-		-									
	Reaktion	-		-		-		-		-		-									
	Wasser	1.2																			
	7	R5																			
		R3																			
	U	Vol. %	CO ₂		0.4	0.7	0.4	0.8	0.4	1.2	0.4	0.9	0.4	1.1	0.4	1.0	0.4	0.8	0.4	0.9	
			C ₂ H ₄		0.0	0.1	0.0	0.5	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	
O ₂			0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.0	0.2	0.2	0.2	0.1	0.2	0.0	0.2	0.0	0.2	0.1			
CO			41.0	41.4	41.0	41.4	41.0	41.2	41.0	40.4	41.0	40.5	41.0	40.3	41.0	40.5	41.0	40.1			
H ₂			52.8	52.7	52.8	51.0	52.8	52.2	52.8	53.0	52.8	53.2	52.8	53.1	52.8	53.3	52.8	53.3			
F			93.8	93.5	93.8	92.4	93.5	93.4	93.8	93.1	93.4	93.7	93.4	93.4	93.4	93.8	93.4	93.4			
CH ₄																					
C ₂ H ₆																					
Vol. % N ₂																					
H ₂ Feinbest. %																					
CO-H ₂																					
Kohlensäure % U																					
CO ₂																					
CO																					
H ₂																					
H ₂ O																					
Feinbest.																					
g/cm sec																					
k. P. sec / cm																					
Gas. P. H. cm																					
- 200°																					
200-290°																					
290-320°																					
320-460°																					
> 460°																					
P. > 240°																					
- 200°																					
200-290°																					
290-320°																					
Olefine 0. m. l. l. g.																					
- 200																					
220-320°																					

№ 752		Kator. №. F2093		Geminsh. 5		Liter		Ofen № 177		Versuch № 696	
Datum		18.3.44	20.3.44	21.3.44	22.3.44						
Reiz. Zeit		267	315	339	363						
Temp °C		222.5°	222.5°	222.5°	221°						
Reuch alle Sicherheits		10.0	10.0	10.0	10.0						
n. Lichte d. Lichte		493/99	393/99	513/103	443/89						
Menge 1+x											
R _{200x}		0.663	0.650	0.632	0.668						
R ₃		0.671	0.687	0.695	0.713						
Vol% CO ₂		6.3 24.8	7.0 26.8	7.0 27.0	6.8 23.4						
CnHm		0.1 0.8	0.1 0.7	0.0 0.6	0.1 0.7						
O ₂		0.2 0.1	0.2 0.2	0.2 0.2	0.2 0.1						
CO		38.6 20.8	38.3 19.6	38.3 20.1	38.1 22.9						
H ₂		49.0 44.0	48.5 43.2	48.7 42.4	49.0 43.5						
F		84.6 64.8	86.8 63.8	87.0 62.5	87.1 66.4						
CH ₄		0.1 1.0	0.2 1.2	0.1 1.5	0.1 1.4						
C ₂		- 1.00	- 1.00	- 1.00	- -						
Vol% N ₂		57 8.5	57 8.3	57 8.2	57 8.0						
N ₂ Feinkorn %		- -	- -	16.4 23.8	- -						
CO + H ₂ Umalg % U		50.9	53.0	54.7	49.0						
CO + H ₂ % M ₇₇		5.4	5.2	6.7	7.5						
100: x H ₂ X		0.80	0.80	0.86	0.87						
Reinheits Z/100 sec		88.0	90.8	92.2	88.3						
A. Reiz. pH / Liter					42.1						
Reiz. pH / Liter											
- 200°					26.2						
200-290°					7.1						
290-320°					5.2						
320-460°					18.1						
> 460°					40.8						
Reiz > 290°					67.1						
- 200°					60.0						
200-290°					42.0						
290-320°					35.0						
Oxyline 0. m. l. g. g. 200											
Reiz °											
220-320°											

1. Reiz. pH / Liter
 2. Reiz. pH / Liter
 3. Reiz. pH / Liter
 4. Reiz. pH / Liter
 5. Reiz. pH / Liter
 6. Reiz. pH / Liter
 7. Reiz. pH / Liter
 8. Reiz. pH / Liter
 9. Reiz. pH / Liter
 10. Reiz. pH / Liter
 11. Reiz. pH / Liter
 12. Reiz. pH / Liter
 13. Reiz. pH / Liter
 14. Reiz. pH / Liter
 15. Reiz. pH / Liter
 16. Reiz. pH / Liter
 17. Reiz. pH / Liter
 18. Reiz. pH / Liter
 19. Reiz. pH / Liter
 20. Reiz. pH / Liter
 21. Reiz. pH / Liter
 22. Reiz. pH / Liter
 23. Reiz. pH / Liter
 24. Reiz. pH / Liter
 25. Reiz. pH / Liter
 26. Reiz. pH / Liter
 27. Reiz. pH / Liter
 28. Reiz. pH / Liter
 29. Reiz. pH / Liter
 30. Reiz. pH / Liter
 31. Reiz. pH / Liter
 32. Reiz. pH / Liter
 33. Reiz. pH / Liter
 34. Reiz. pH / Liter
 35. Reiz. pH / Liter
 36. Reiz. pH / Liter
 37. Reiz. pH / Liter
 38. Reiz. pH / Liter
 39. Reiz. pH / Liter
 40. Reiz. pH / Liter
 41. Reiz. pH / Liter
 42. Reiz. pH / Liter
 43. Reiz. pH / Liter
 44. Reiz. pH / Liter
 45. Reiz. pH / Liter
 46. Reiz. pH / Liter
 47. Reiz. pH / Liter
 48. Reiz. pH / Liter
 49. Reiz. pH / Liter
 50. Reiz. pH / Liter
 51. Reiz. pH / Liter
 52. Reiz. pH / Liter
 53. Reiz. pH / Liter
 54. Reiz. pH / Liter
 55. Reiz. pH / Liter
 56. Reiz. pH / Liter
 57. Reiz. pH / Liter
 58. Reiz. pH / Liter
 59. Reiz. pH / Liter
 60. Reiz. pH / Liter
 61. Reiz. pH / Liter
 62. Reiz. pH / Liter
 63. Reiz. pH / Liter
 64. Reiz. pH / Liter
 65. Reiz. pH / Liter
 66. Reiz. pH / Liter
 67. Reiz. pH / Liter
 68. Reiz. pH / Liter
 69. Reiz. pH / Liter
 70. Reiz. pH / Liter
 71. Reiz. pH / Liter
 72. Reiz. pH / Liter
 73. Reiz. pH / Liter
 74. Reiz. pH / Liter
 75. Reiz. pH / Liter
 76. Reiz. pH / Liter
 77. Reiz. pH / Liter
 78. Reiz. pH / Liter
 79. Reiz. pH / Liter
 80. Reiz. pH / Liter
 81. Reiz. pH / Liter
 82. Reiz. pH / Liter
 83. Reiz. pH / Liter
 84. Reiz. pH / Liter
 85. Reiz. pH / Liter
 86. Reiz. pH / Liter
 87. Reiz. pH / Liter
 88. Reiz. pH / Liter
 89. Reiz. pH / Liter
 90. Reiz. pH / Liter
 91. Reiz. pH / Liter
 92. Reiz. pH / Liter
 93. Reiz. pH / Liter
 94. Reiz. pH / Liter
 95. Reiz. pH / Liter
 96. Reiz. pH / Liter
 97. Reiz. pH / Liter
 98. Reiz. pH / Liter
 99. Reiz. pH / Liter
 100. Reiz. pH / Liter



Nr. 751 | Labor-Markt - Kat. Fabrik | Kat. Nr.: F2093 | Vers. Nr. 692 1129

100 Fe 5 Cu 10 CaO 30 Kgr. 32 Kalk-Impr.

Mass : Wurffilling

Feucht

Trocken

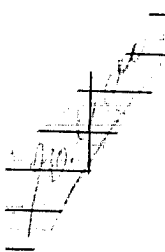
Produkt: Dauer : 1725
 Nr. 263 Gas : 1/2 N₂
 Temp. : 325°
 Durchsatz : 35 m³
 Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	750	/	Korngröße mm
g Fe / Liter	830		Fe in 2% Essig. %
Porenvolumen %	62.7		Fe-Met. aus H ₂ Entk. %
Sanct.-Wärme	1.0°		Kohlenstoff %
Menge Katalim Offen:			2.35 kg (ca 5 l)

№ 752		Kator. №. F 2093				Gehalts ill. 5 Liter				Ofen № 17 R 9				Versuch № 697			
Zerum		7.3.44		7.3.44		8.3.44		8.3.44		8.3.44		8.3.44		8.3.44		9.3.44	
Bel. Std		19		25		31		36		37		39		41		55	
Temp °C		166.5°		166.5°		166.5°		172°		172°		176.5°		168°		165.5°	
Reucht als Drechselt		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0	
Wolff 1-X																	
R ₅																	
R ₃																	
Vol% CO ₂		0.4	3.0	0.4	3.1	0.0	2.0	0.0	2.9	1.0	3.7	1.0	3.0	1.0	2.8	1.0	2.9
C ₂ H ₄		0.0	0.1	0.0	0.2	0.3	0.2	0.3	0.2	0.2	0.1	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.2
O ₂		0.2	0.6	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.1	0.2	0.2	0.2	0.2
CO		44.0	37.0	44.0	37.0	44.1	39.3	44.1	39.2	40.5	38.5	40.5	38.7	40.5	39.0	40.8	39.2
H ₂		52.8	53.8	52.8	53.6	54.6	54.8	54.6	54.0	54.3	57.2	54.3	54.0	54.3	50.8	54.3	50.6
F		93.8	90.8	93.8	90.6	92.7	91.1	92.7	90.2	91.8	88.7	91.8	89.7	91.8	89.8	92.1	89.8
CH ₄		0.4	0.2	0.4	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.3	0.2	0.1	0.2	0.0	0.2	0.1
C ₂		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Vol% N ₂		5.6	5.7	5.2	5.7	6.7	6.4	6.7	6.4	6.6	7.0	6.6	7.0	6.6	7.0	6.5	6.8
N ₂ Sinterg %		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CO-H ₂ Wasser % U																	
Wasser % M ₂																	
CO x H ₂ X																	
Feststoffe																	
g/cm ³ bei																	
R. P. 84 g/cm ³																	
G ₁₀₀ Helv																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
320-460°																	
> 460°																	
R ₁₀ > 290°																	
Sinterg																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
Alpine 0-malige																	
- 200																	
F ₁₀₀																	
220-320°																	

№ 752		Kator. №. F 2093		Gfomerh. 5		Liter		Ofen №. M R 9		Versuch №. 6.97	
Datum	16.3.44	17.3.44	18.3.44	20.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	
Port. Fed	223	247	267	317	341	365	389				
Temp °C	222.5	222.5°	222.5	222.50	222.5°	222.5°	222.5°				
Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0				
Druck atm in mitte d. L. Leit.	479/94	488/98	470/94	484/97	482/97	482/97	500/100				
Wassr 1-X											
RSX	0.677	0.647	0.655	0.646	0.640	0.638	0.649				
RS3	0.774	0.658	0.663	0.687	0.683	0.651	0.628				
Vol % CO ₂	6.8 30.2	6.8 31.0	6.7 28.7	7.0 30.3	6.9 29.7	6.9 28.3	7.0 28.8				
C ₂ H ₄	0.0 0.8	0.0 0.7	0.0 0.8	0.1 0.7	0.0 0.8	0.2 0.7	1.0 0.6				
O ₂	0.2 0.2	0.0 0.2	0.0 0.0	0.0 0.0	0.1 0.0	0.2 0.0	0.1 0.1				
CO	38.8 14.5	38.4 13.6	38.4 16.3	38.3 15.2	38.4 16.0	38.0 14.4	38.5 17.0				
H ₂	48.4 43.5	49.1 43.7	48.9 43.8	48.5 43.8	48.6 43.3	48.7 43.6	48.1 42.0				
F	87.2 58.0	87.5 57.3	87.3 60.1	86.8 59.0	87.0 59.3	86.7 61.0	86.6 59.0				
CH ₄	0.1 2.8	0.1 2.3	0.1 1.8	0.2 1.7	0.2 1.7	0.2 1.1	0.2 1.8				
CX	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00				
Vol % N ₂	5.7 8.0	5.6 8.5	5.7 8.6	5.7 8.3	5.8 8.5	5.8 8.9	6.1 9.7				
N ₂ Feinsieb %	-	15.7 25.1	-	-	16.3 24.9	-	-				
CO + H ₂ Umzahl % U	54.9	54.7	54.9	56.1	56.5	55.1	55.8				
CO + H ₂ % M	15.0	11.1	9.2	7.4	7.3	4.2	8.3				
100: x H ₂	X 0.65	0.70	0.73	0.71	0.74	0.78	0.76				
Wärme 2/cm sec	84.6	93.1	90.5	93.8	94.8	95.4	98.5				
A. Pos #4 9/min											
Größe H ₂ cm											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Pos > 290°											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Udine 0. m/100											
- 200											
220-320°											

Phosphorsäure, Acetat & H₂O



Reg. 751

Kalber-Kalbitz-Hat-Fabrik

Nat. Nr.: F 2093

Vers. Nr.: 700

HR 6

100 Fe. S. Cu. 10 CaO 2 St. Kgr. 3% RHM - Jung

Mass : Zusammenfüllung

Feucht :

Trocken :


Produkt: Dauer : 1 Pt

Nr.: 264 Gas : H₂N₂

Temp. : 325°

Durchsatz: 25 mm³/h

Druck : normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	750	636	Korngrösse mm
g Fe / Liter	330	356	Fe in 2% Ess. ll. ... 63.0 %
Porosvolumen %	62.7	68.3	Fe - Met. aus H ₂ Ess. ll.  %
Ben.-härmz.	1.0°	2.5°	Kohlenstoff %

Menge Katarim Ofen: 3.2 kg (ca 5 l)

2 unbedeutende Pfeifen erprobt

№ 752		Labor №. F2093				Geminhydr. 5		Liter		Glen № MR6		Versuch № 700					
Zabum		14.3.44	15.3.44	16.3.44	17.3.44	18.3.44	19.3.44	20.3.44	21.3.44								
Bott. Sta		139	163	187	211	225	249	273	288								
Temp °C		222.5°	223°	222.5°	222.5°	222.5°	222.5°	222.5°	222°								
Feucht. allg		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
Feucht. sta		463/93	448/90	448/90	519/104	518/103	512/102	462/92	461/92								
Koeff. 1-x																	
Rox		0.657	0.684	0.692	0.636	0.694	0.648	0.677	0.682								
Rxy		0.683	0.608	0.688	0.633	0.704	0.555	0.663	0.615								
Vol% CO ₂		6.5	8.4	6.9	26.6	6.7	26.5	6.6	29.5	6.3	21.8	6.8	24.8	7.0	24.4	7.0	24.3
CaHm		0.0	1.0	0.1	0.5	0.0	0.6	0.0	0.7	0.1	0.7	0.0	1.6	0.1	0.5	0.0	0.7
O ₂		0.0	0.0	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1
CO		38.3	16.1	38.1	17.8	38.9	18.8	38.4	15.6	38.6	23.9	38.9	8.5	38.3	21.8	38.6	21.9
H ₂		19.2	44.0	49.1	44.4	18.4	44.2	48.9	43.5	49.0	44.6	48.6	43.2	48.5	43.6	48.5	42.5
F		87.5	60.1	87.2	62.2	87.3	63.0	87.3	59.1	87.6	68.5	87.5	51.7	86.8	65.4	87.1	66.4
CH ₄		0.0	0.0	0.1	1.3	0.1	1.5	0.2	1.6	0.1	0.8	0.1	1.9	0.2	1.0	0.1	1.4
CZ		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-
Vol% N ₂		5.8	8.5	5.6	9.2	5.7	8.3	5.7	9.0	5.7	8.1	5.5	9.9	5.7	8.6	5.6	9.1
H ₂ Sulfid, %		16.9	25.3	-	-	-	-	15.9	-	-	-	-	-	-	-	-	15.3
Vol% U		54.9	51.3	50.2	57.0	45.7	61.8	49.1	49.5								
Vol% M ₁₀		10.8	7.3	8.2	6.5	5.0	8.1	4.7	8.3								
100 x H ₂ X		0.74	0.72	0.69	0.74	0.82	0.62	0.81	0.82								
Feuchte g/cm sec		89.0	86.3	83.6	96.7	79.3	103.1	84.5	83.4								
S. Prod. #/l/min																	
Gasol. Halm																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
320-460°																	
> 460°																	
Re > 290°																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
Alpine 0. m/step																	
- 200																	
220-320°																	

Thermischer Zustand 10 Grad u. 5 Grad

10 Grad u. 5 Grad