

3440 - 30/5.07 - 31

NB 2

Exp. Results for.

IRON CATALYST SYNTHESIS

Mos 629 - 750

3 Parts

Part 3

Versuch Nr. 702 - 750 vom 10.3.44 - 3.6.44

Joennecken

BONNA ES-DINA 4 (Quart)

Verf. Nr.	Kontakt Nr.	Kontakt Zusammensetzung	Fällungs-mittel	Reduktion	Orten	Dms
702	PN 13	100 Fe, 5 Cu, 10 Co, 31 kg, 3 kg	Na ₂ CO ₃	315-319, H ₂ N ₂ , 1-stad. halbt.	MR 11	10,0
704	F 2093	" " " " "	"	325° " 3-stad. Kad.-Fabr.	MR 10	10,0
707	PN 32	" " " " 4 K-WZ.	"	330° " 1-stad. halbt.	MR 5	10,0
708	F 2093	" " " " 3 K-WZ.	"	" " " 2-st. - Fabr.	MR 3	10,0
709	PN 37	" " " " "	"	" " " halbt.	MR 5	10,0
710	PN 34	" " " " "	"	" " " "	MR 8	10,0
711	PN 35	" " " " 1 K-WZ.	"	" " " "	MR 7	10,0
712	PN 36	" " " " 1 K-WZ.	Na ₂ CO ₃	" " " "	MR 9	10,0
713	PN 38	" " " " 3 K-WZ.	"	" " " "	MR 6	10,0
714	PN 33	" " " " 1 K-WZ.	"	" " " "	MR 7	10,0
715	PN 32	" " " " "	"	" " " "	MR 3	10,0
716	PN 32	" " " " "	"	" " " "	MR 11	10,0
717	PN 40	" " " " 2,4 "	"	" " " "	MR 7	10,0
718	PN 41	" " " " 4,8 "	"	" " " "	MR 9	10,0
719	PN 39	" " " " 30 kg, 2,4 "	"	" " " "	MR 10	10,0
720	F 2093	" " " " 30 kg, 3 kg, 4 "	"	" " " " Kad. - Fabr.	MR 3	10,0
721	PN 40	" " " " 2,4 K-WZ.	"	" " " " halbt.	MR 7	10,0
722	PN 42	" " " " 50 kg, 1,2 "	"	" " " "	MR 4	10,0
723	PN 40	" " " " 30 kg, 0,4 "	"	292-253° " " "	MR 2	10,0
724	PN 43	" " " " 1,2 "	"	250° " " "	MR 7	10,0
725	PN 37	" " " " - SiO ₂	"	310-316° " " "	MR 10	10,0
726	PN 43	" " " " 30 kg, 1,5 K-WZ.	"	300° " " "	MR 7	10,0
727	PN 45	" " " " 40 kg, 5 kg, 1,2 "	"	" " " "	MR 6	10,0
728	PN 40	" " " " 30 " " "	"	" " " "	MR 2	10,0
729	PN 43	" " " " 100 kg, 20 kg, 1,5 "	"	350° " 2.-g. 3-stad.	MR 9	10,0
730	F 2225	" 20 Cu, 15 Co, "	"	300° " H ₂ N ₂ - 1-stad. Labor	P	10,0

Nr.	Kontakt Nr.	Kontakt Zusammensetzung	Fällungs- mittel	Reduktion	Objekt	Druck
735	PN 47	100Fe, 5Cu, 10CaO, 30K ₂ O, 1.2KOH		250°, H ₂ , 24Std., halbz.	MR4	10.0
736	PN 43	" " " " 1.2 K ₂ CO ₃	Na ₂ CO ₃	" " 48 Std. "	MR7	"
737	PN 48	" 30Ca " " " "	"	" " 24 Std. "	MR6	"
738	PN 47	" 5Ca " " 1.2 KOH		300° H ₂ 48 Std. "	MR2	"
742	PN 43	" " " " 1.2 K ₂ CO ₃	"	225° H ₂ , 48 Std. "	MR6	"
744	PN 50	" " 30Ca " " "	"	250° " " "	MR10	"
747	PN 47	" " 10CaO " 1.2 KOH		300° H ₂ , 1 Std. "	MR8	0
748	PN 43	" " " " 1.2 K ₂ CO ₃	"	250°, H ₂ , 48 Std. "	5	"
749	F 3410	" " " " 3 KOH	"	300° H ₂ , 1 Std., Kat.-Fab.	5	"
750	PN 43	" " " " 1.2 K ₂ CO ₃	"	250° H ₂ , 72 Std., halbz.	MR6	"

Nr. 751

Labortisch - Hoffabrik

Kat. Nr.: P/V 13

Vers. Nr. 702

100 Fe 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. 3% Koll.-Zug.

Nass: Mit 70% gefüllt
10 T 2% vorzulegen

Reucht: Mit 44 l Wasser gesuffen
Im Ofen mit 3% Koll. in Zug

Trocken: Im Ofen bei 120-140°
gebildet - Stück in 4 kg
gebildet

Produkt: Dauer: 1125
Nr.: 265 315-334°
Temperatur: 4.12
Durchsatz: 35 m³/h
Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	670	578	Korngröße mm
g Fe / Liter	369	355	Fe in 2% Essig... 75.0 %
Porenvolumen %	68.2	74.9	Fe-Met., aus H ₂ Entz. <input checked="" type="checkbox"/> %
Öl-Entz. - Kollid.	1.0°	1.2°	Kohlensstoff %

Menge Katorim Ofen: 5 l = 2.65 kg

2. unbedeutend

№ 752	Kator. №. PN 13		Opennh. ill. 5		Liese		Openn. № MR 1.1		Versuch № 703											
	13.3.44	14.3.44	14.3.44	14.3.44	15.3.44	16.3.44	17.3.44	18.3.44	20.3.44											
S	Datum																			
	Refr. Ind		94	95	102	104	119	143	167	189	237									
	Temp °C		153°	155°	156.5°	165°	204.5°	208°	213.5°	215.5°	216°									
	Reuch acid				10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
	siccata				341/68	350/70	423/85	449/84	477/95	464/93	498/100									
	in Lichte u. L. Kator																			
	Molfr 1 x K																			
	Refr				0.967	0.904	0.754	0.732	0.677	0.649	0.638									
	Refr				0.983	0.967	0.781	0.708	0.670	0.648	0.666									
Vol %	Vol % CO ₂		0.0	0.8	0.5	0.8	6.5	8.0	6.5	9.1	7.0	33.5	6.0	24.0	6.6	32.0	6.7	33.8	6.7	35.5
	C ₂ H ₆		0.0	0.0	0.0	0.3	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	1.0	0.1	1.0	0.0	1.6	0.2	1.9	0.1	1.5
	O ₂		0.2	0.1	0.2	0.0	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.3	0.0	0.0	0.1	0.1	
	CO		41.8	40.8	40.9	40.2	38.3	36.8	38.3	36.5	38.2	30.6	38.7	19.5	38.9	11.3	38.1	9.3	38.7	8.1
	H ₂		51.9	51.7	52.5	52.5	49.2	49.0	49.2	48.2	48.9	46.3	48.5	45.4	48.5	44.1	48.9	43.5	48.7	43.7
	F		93.7	92.5	93.4	92.7	87.5	85.8	84.5	84.7	84.1	66.9	84.2	64.9	84.4	55.1	84.3	52.8	84.4	54.8
	CH ₄		0.1	0.0	0.1	0.0	0.0	0.1	0.0	0.1	0.1	1.2	0.2	1.1	0.2	2.3	0.1	2.7	0.1	2.7
	C ₂ H ₂		-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	1.00	-	-	-	-	-	1.00	-	-
	Vol % N ₂		6.0	6.6	5.8	6.2	5.8	5.9	5.8	6.0	5.7	7.3	5.8	8.2	5.7	8.5	5.7	8.8	5.6	8.1
	N ₂ Bindung %																			
	CO-H ₂ Umsatz % U						5.1	12.6			42.1		45.5		57.2		60.8		62.3	
	CO ₂ % M ₁₃						8.9	3.6			8.7		6.0		11.2		12.0		11.8	
	100: X						0.67	1.08			0.62		0.63		0.60		0.64		0.63	
	Substanz g/cm ³ sec						8.5	22.1			69.7		77.6		92.4		97.2		100.0	
	R. Reuch 94 g/cm ³																			
	Gasöl Helium																			
	- 200°																			
	200-290°																			
	290-320°																			
	320-460°																			
	> 460°																			
	Refr > 290°																			
	- 200°																			
	200-290°																			
	290-320°																			
	Deflexion o. n. alle p. 200																			
	Sec ² 200-320°																			

für nicht aus 14.3. 12 99 auf ungewöhnlich
 Wasser-gas, 10 akt. eingekühlt.

eingepreßtes Gas & Helium aus Zylinder

№752		Labor. №. P N 13		Open hill: 5		liter		Open № MR 1		№ 712	
Datum		31.3.44	1.4.44	2.4.44	3.4.44						
Bar. sea		418	442	466	489						
Temp. °C		2190	2200	2220	22150						
Wind alt		10.0	10.0	10.0	10.0						
Wind direction		429/90	458/92	504/101	450/90						
Wind speed 10x											
Dew		0.641	0.661	0.588	0.691						
R ₂		0.623	0.629	0.637	0.603						
Vol% CO ₂		5.8	32.2	6.1	31.8	6.0	36.8	4.8	33.4		
C ₂ H ₄		0.1	1.6	0.1	1.2	0.0	1.9	0.2	1.6		
O ₂		0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.2	0.0		
CO		39.7	11.9	39.7	12.4	38.8	6.8	37.2	9.0		
H ₂		48.3	41.9	48.2	41.7	49.4	40.8	49.3	44.2		
F		28.0	53.8	27.9	57.1	28.2	47.6	26.5	53.7		
CH ₄		0.1	3.0	0.1	3.9	0.1	4.8	0.0	3.8		
C ₂		-	-	-	-	-	-	-	1.06		
Vol% N ₂		5.8	9.3	5.6	8.9	5.6	8.8	5.3	8.0		
H ₂ density %											
CO ₂ H ₂ density %		60.8	59.4	68.4	57.6						
CO ₂ H ₂ density % M ₂		13.5	19.2	17.9	20.9						
100: x H ₂		X	0.67	0.66	0.73	0.61					
Instruments		964	84.8	102.0	82.0						
d. 2000 1/100						57.9					
d. 2000 1/100											
Scales						65.0					
- 200°						14.7					
200-290°						7.5					
290-320°						12.7					
320-460°						-					
> 460°						20.2					
R ₂ > 290°						78.0					
- 200°						69.5					
200-290°						74.0					
290-320°											
SPL H ₂ %											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Optical 0-nalpa											
- 200°											
200-320°											

№ 752		Kator. №. PN13		Gemin. ill. 5		Liter		Ofen №. MR 11		Versuch №. 702		3							
Datum		21.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44	31.3.44	25.3.44	26.3.44	30.3.44	30.3.44									
Rel. Feud		261	269	285	309	333	357	381	398	402									
Temp °C		215,5°	216°	215,5°	215,5	215,5°	215°	217,5°	218,5°	219,5									
Druck auf		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0									
Druck in		518/104	519/104	509/102	490/98	511/102	464/93	539/108	470/94	495/99									
Halt. 1-X																			
Rox		0.624	0.638	0.615	0.626	0.617	0.626	0.602	0.676	0.634									
Rox		0.638	0.671	0.655	0.610	0.658	0.673	0.604	0.609	0.634									
Vol% CO ₂		6.9	34.0	7.0	36.9	6.8	36.4	7.0	35.5	6.6	33.7	6.7	31.1	6.9	33.9	7.2	32.0	6.0	32.4
CnHm		0.0	1.7	0.0	1.9	0.1	1.3	0.0	1.5	0.0	1.4	0.2	1.0	0.1	1.4	0.0	1.3	0.0	1.3
O ₂		0.1	0.3	0.2	0.0	0.2	0.2	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.2	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.2
CO		38.4	6.3	38.3	6.5	38.1	7.2	38.5	1.6	38.3	10.4	38.9	12.7	37.3	9.7	38.4	11.7	39.5	12.0
H ₂		48.6	42.4	48.7	42.3	49.0	43.2	48.1	41.8	48.6	41.8	47.8	43.3	49.3	47.7	48.5	44.1	48.6	41.9
F		84.0	48.7	84.0	42.8	84.1	50.4	82.6	50.4	86.9	52.2	86.7	56.0	82.6	51.4	82.9	55.8	82.1	53.9
CH ₄		0.2	3.2	0.1	3.9	0.1	3.0	0.2	2.5	0.2	3.0	0.2	2.7	0.1	3.0	0.1	1.6	0.1	3.2
C ₂		-	1.00	-	1.52	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.00	-	-	-	-
Vol% N ₂		5.8	9.1	5.7	8.5	5.7	8.7	6.1	10.0	6.3	9.6	6.1	9.0	6.1	10.1	5.6	9.2	5.7	9.0
H ₂ Feinb. %		16.3	26.5	-	-	-	-	-	-	18.5	27.9	-	-	-	-	-	-	-	-
CO-H ₂ Umzahl % U		65.1	64.9	64.5	63.7	62.9	62.9	62.9	55.7	64.3	57.7	64.3	57.7	64.3	57.7	64.3	57.7	64.3	61.3
CO-H ₂ Umzahl % MV		12.7	14.0	12.1	10.2	12.4	14.1	12.2	8.1	14.1	12.2	8.1	14.1	12.2	8.1	14.1	12.2	8.1	14.1
1CO x H ₂ X		0.64	0.65	0.67	0.67	0.72	0.60	0.77	0.61	0.69									
Wärme zickm sec		102.9	97.3	102.9	103.0	99.8	86.4	101.8	94.0	96.5									
Z. Prod. #/min																			
Einst. Helm																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
320-460°																			
→ 460°																			
Re > 290°																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
Dyline °-rallon																			
- 200																			
E ₉₀ %																			
220-320°																			

Station: ...
 F. No. 49 ...
 Temp. 4 ...
 ...

Nr. 751 | Labor. Metall. - Nat. Fabrik | Nat. Nr. 72093 | Vers. Nr. 701
 100 Fe 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. 3% Kalkpulver
 Nass: Potaschleim

Feucht.

Trocken:

Redukt. Dauer: 3 Std.
 Nr.: Gas: $H_2 N_2$
 Rbb Temp.: 325°
 Durchsatz: $35 m^3/h$
 Druck: normal

	unred.	red.		
g Kat. / Liter	750	Kalkpulver	Korngrösse	mm
g Fe / Liter	330		Fe in 2% Essig.	%
Porenvolumen %	66.7		Fe - Met., aus H_2 Entz.	%
Benz.-Wärme	1.0°		Kohlenstoff	%
Menge Katalim Ofen: 3 6 kg (52)				

Perikuleigrußfaffen erprobt.

№. 752	Kator. №. F. 2093		Gemisch. ill. 5 Liter					Glen. №. MR 10		Versuch №. 704								
	Datum	15.3.44	15.3.44	15.3.44	15.3.44	15.3.44	15.3.44	16.3.44	17.3.44	18.3.44	19.3.44							
	Reiz. Zeit	8	10	12	13	15		31	55	71	93							
	Temp. °C	1100	1200	1340	1400	1500		1490	149.5	149.5	179.5							
	Druck auf Sichtwaage										10.0							
	Reiz. 1+x										418/84							
	Reiz. 2+y										0,836							
Vol. % CO ₂	0.0	0.8	0.0	1.6	0.0	1.7	0.7	1.5	0.7	1.5	0.7	1.1	0.7	1.2	0.7	0.5	6.5	15.3
C _n H _m	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.2	0.1	0.2	0.2	0.0	0.0	0.1
O ₂	0.3	0.1	0.3	0.2	0.3	0.0	0.2	0.1	0.2	0.0	0.2	0.0	0.2	0.0	0.1	0.2	0.1	0.3
CO	40.6	39.7	40.6	40.2	40.6	40.1	42.3	40.6	42.3	40.0	42.1	41.0	42.1	40.6	40.6	40.6	39.0	39.9
H ₂	52.8	53.2	52.8	51.7	52.8	51.8	50.8	51.3	50.8	52.9	51.5	52.2	51.5	51.7	53.0	52.2	48.6	46.8
F	93.4	92.9	93.1	91.9	93.4	91.9	93.1	91.9	93.1	92.9	93.6	93.2	93.6	92.3	93.6	93.4	87.6	76.7
CH ₄	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.2	0.0	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.2	0.6
CS ₂		1.00		1.00		1.00				1.00		1.00		1.00		1.00		
Vol. % N ₂	6.1	5.8	6.1	6.1	6.7	6.2	5.8	6.2	5.8	5.6	5.2	5.1	5.2	6.2	5.3	5.8	5.6	5.0
N ₂ Sättelg. %																		
CO-H ₂ Umsatz % U																		26.8
CO ₂ Umsatz % M ₂																		5.1
1CO: x H ₂		X																0.68
Wärme g/km sec																		46.4
Reiz. 1+x g/km																		
Reiz. 2+y g/km																		
Reiz. 1+x - 200°																		
Reiz. 2+y 200-290°																		
Reiz. 1+x 290-320°																		
Reiz. 2+y 320-460°																		
Reiz. 1+x > 460°																		
Reiz. 2+y > 290°																		
Reiz. 1+x - 200°																		
Reiz. 2+y 200-290°																		
Reiz. 1+x 290-320°																		
Reiz. 2+y Optim. 0-natig																		
Reiz. 1+x - 200																		
Reiz. 2+y 220-320°																		

berechnet aus 1. i. 1533 auf D. 9. Stück m. g. 46.4

№ 752		Kator. №. F 2093				Glenzville: 5		Litor		Glen № NR 10		Versuch № 704							
6	Barum	20.344	21.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44	24.3.44	25.3.44	26.3.44	27.3.44	28.3.44	29.3.44							
	Bar. Std	117	141	149	165	189	213	237	261	288									
	Temp °C	197.5°	206.0	206.5°	209.0	210°	210°	211.5°	213.5	213.5°									
	Druck atk	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
	Druck atk in Liter u. l. Kubo	487/85	463/93	465/83	482/98	489/98	523/105	493/99	533/107	434/87									
	Wassr. 1-x																		
	R ₁	0.737	0.678	0.674	0.635	0.636	0.630	0.654	0.604	0.745									
	R ₂	0.695	0.671	0.700	0.630	0.598	0.636	0.656	0.645	0.683									
	Vol% CO ₂	7.0	21.8	7.0	28.3	6.9	28.9	6.9	31.7	7.0	33.0	6.6	31.2	6.7	34.2	7.0	34.3	7.5	23.3
	CnHm	0.1	0.4	0.0	1.2	0.0	1.4	0.2	0.9	0.0	1.3	0.0	1.0	0.2	1.1	0.0	1.1	0.0	0.9
	Oe	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1	0.0	0.2	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1	0.2	0.0	0.0	0.1
	CO	38.3	23.5	38.3	16.3	38.4	15.7	38.0	12.8	38.5	11.6	38.3	13.3	38.9	13.7	37.4	9.6	37.7	21.0
	H ₂	48.5	44.4	48.7	42.9	48.6	43.3	48.7	42.6	48.1	40.6	48.6	41.2	47.8	41.4	49.2	42.0	49.1	45.2
	F	46.8	61.9	84.0	59.2	87.0	59.0	86.7	55.4	26.6	52.2	86.9	54.5	86.7	55.1	86.6	54.6	86.8	66.2
	CH ₄	0.2	1.6	0.1	2.6	0.2	2.4	0.2	2.8	0.2	3.3	0.2	3.4	0.2	3.2	0.2	3.7	0.1	1.3
	C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.7	8.2	5.7	8.5	5.8	8.3	5.8	9.2	6.1	10.2	6.3	9.9	6.1	9.3	6.0	9.3	5.6	8.2
	He Feinberg %	-	-	16.4	24.2	-	-	-	-	-	-	18.5	28.6	-	-	-	-	16.4	23.1
	CO-H ₂ Wassr. % U	42.4	53.9	57.3	59.5	61.6	60.6	58.3	64.0	43.3									
	CO ₂ Wassr. % H ₂ O	10.9	14.5	11.8	12.4	14.2	14.4	15.0	14.4	9.6									
	CO ₂ x H ₂	X	0.75	0.72	0.70	0.73	0.72	0.76	0.69	0.76									
	Wassr. g/cm Sec	68.3	83.5	86.8	94.0	95.3	93.7	89.5	89.9	70.6									
	R. Pond #1 g/cm																		
	Gauge																		
	- 200°																		
	200-290°																		
	290-320°																		
	320-460°																		
	> 460°																		
	R ₂ > 290°																		
	SPL No %																		
	- 200°																		
	200-290°																		
	290-320°																		
	Optical o. Hallen																		
	200																		
	220-320°																		

4 mm einfallt & pruned in Fed. v. 2. 1904

№752		Labor. №. F2093					Genmahl. 5 Liter		Ofen №. MR 10		Versuch №. 7043	
S	Datum	30.3.44	30.3.44	31.3.44	1.4.44	2.4.44	3.4.44	4.4.44	4.4.44	5.4.44		
	Rev. Nr	312	320	336	360	384	407	427	434	451		
	Temp. °C	218°	219°	219°	222°	222°	222.5°	222.5°	222.5°	222°		
	Reuch alt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0		
	Reuch nach 20 min u. d. Probe	464/93	482/98	372/75	475/95	436/87	468/94	475/95	452/90	463/93		
	Reuch 1. X											
7	RSX	0.678	0.646	0.707	0.654	0.699	0.669	0.677	0.686	0.674		
	RS ₂	0.659	0.667	0.705	0.595	0.664	0.609	0.679	0.760	0.625		
Vol% CO ₂		7.2	28.8	6.3	28.6	6.5	27.2	6.1	28.8	6.0	27.0	
Conthm		0.1	0.9	0.0	0.9	0.0	1.2	0.1	0.7	0.1	1.1	
O ₂		0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	
CO		37.8	15.4	39.8	18.0	39.6	17.8	39.7	16.7	39.9	17.7	
H ₂		48.9	43.4	48.0	41.4	47.7	43.0	48.2	41.8	47.9	43.6	
F		26.7	52.8	27.8	54.4	27.3	60.1	27.9	57.5	27.8	61.3	
CH ₄		0.1	2.6	0.2	2.5	0.1	2.2	0.1	2.5	0.1	1.5	
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	-	
Vol% N ₂		5.8	8.8	5.6	8.4	6.0	8.5	5.6	9.4	5.9	8.9	
N ₂ Gensubj. %				17.6	-							
CO-H ₂										17.0	24.6	
Umsatz % U		54.2	56.4	50.8	56.4	51.1	53.8	52.3	51.2	52.5		
CO ₂ % M ₂		11.5	11.3	13.5	12.1	8.0	8.6	6.2	10.8	4.4		
X		0.71	0.76	0.64	0.73	0.63	0.74	0.71	0.70	0.72		
g/ctm		83.5	91.5	79.6	90.9	86.0	88.5	87.7	82.4	90.0		
A. Prod. H ₂ / ctm												
Gasoz. Volumen												
Sauererage	-200°										47.2	
	200-290°										15.4	
	290-320°										3.6	
	320-460°										13.6	
	> 460°										17.8	
SPL Vol %	> 290°										25.0	
	-200°										67.0	
	200-290°										45.0	
	290-320°										31.0	
Dichte 0. m. l. g. / g.												
Trop.	220-320°											

Temp. u. d. Ofen v. Genmahl. 200 bis 320°

№ 752		Labor. № F2093		Genomb. 5		Liter		Gen. № M.R. 10		Versuch № 704	
S	Zabum	6.4.44	7.1.44	8.4.44	11.4.44						
	Rev. Sox	475	495	512	524						
Temp °C	Temp °C	22.2°	22.5°	22.5°	22.5°						
	Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0						
p. v. v. v.	Druck atm	448/90	464/93	443/89	458/92						
	Druck atm										
Rox	Rox	0.709	0.705	0.730	0.695						
	R ₃	0.644	0.760	0.654	0.573						
Vol % CO ₂	Vol % CO ₂	4.7	27.2	8.0	24.9	7.8	22.2	7.7	24.1		
	" " C _n H _m	0.0	0.5	0.0	0.8	0.1	0.5	0.1	0.7		
" " O ₂	" " O ₂	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.2	0.2	0.1		
	" " CO	38.0	17.7	36.8	20.1	37.1	22.7	37.3	21.0		
" " H ₂	" " H ₂	48.5	45.0	49.3	45.5	49.3	45.4	49.1	43.2		
	" " F	86.5	62.7	86.1	65.6	86.4	68.1	86.4	64.2		
" " CH ₄	" " CH ₄	0.1	0.8	0.1	1.0	0.1	0.6	0.1	1.3		
	" " C ₂	-	-	-	1.00	-	-	-	-		
Vol % N ₂	Vol % N ₂	5.6	8.7	5.7	7.5	5.5	8.4	5.5	9.6		
	N ₂ Feinsieb %										
CO-H ₂	CO-H ₂ Normal % U	48.6	46.1	42.5	48.4						
	CO-H ₂ % M ₂	4.8	6.0	3.3	7.7						
CO-H ₂	CO-H ₂ X	0.65	0.76	0.79	0.84						
	CO-H ₂ %	83.2	77.9	74.0	80.3						
Sieve size	200-290°										
	290-320°										
Dist. %	200-290°										
	290-320°										
Dist. %	200-290°										
	290-320°										
Dist. %	200-290°										
	290-320°										

Himmelfahrt, 4. Mal in 5. Mal
 Heiligenscheitel, 4. Mal in 5. Mal

100
 200
 300
 400
 500
 600
 700
 800
 900
 1000

751

Labor-halbt. - Met. Fabrik

Nat. Nr.: PN 12

Vers. Nr. 707

100 Fe 5 Cu 10 CaO 30 Mg. K-Hilfsstoff-Zug

Mess: Zerkleinern, feinsiebig
 Filtrieren auf 20 Millif.
 Abfüllen mit 10 x 10 l feinem Sauerbrot
 Milchsäure in 100 l Abfülle

Feucht: Filtration auf 20 Millif.
 Waschen mit 70 cm Sauerbrotlösung
 (234 g Li₂O/l) auf 300 cm waschen,
 in 200 cm Sauerbrot waschen 20 Min

Trocken: Dem Rost auf 110° waschen
 16 Stk getrocknet
 in 200 cm Sauerbrot 30 Min

Produkt: Dauer: 1 Stk.

Nr. Gas: H₂ N₂

267 Temp: 300°

Purchatz: 35 cm 3/4

Druck: normal

	unred.	red.	
g Nat. / Liter	556	615	Korngröße 37 mm
g Fe / Liter		313	Fe in 2% Essenz. ... 21.9 %
Formulierung %	66.8	74.5	Fe-Met. aus H ₂ Entk. ... %
Beu. Säure	0.5°	1.0°	Kohlstoff %

Menge Material im Ofen: 2.635 kg (ca 5 l)

Hegen Kupferfeinigkeit abgeben.
 Hinstellung Kupfer 712

№ 752		Kator. №. PN 32		Gheminhalt: 5		Liese		Opn. №. MRS		Versuch №. 707	
S	Barum	16.344	16.344	17.3.44	19.3.44	20.3.44					
	Rece. Fee	6	15	30	42	66					
	Temp °C	1540	180°	198.5°	202°	208°					
	Reuch alt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0					
	Reuchalt in Lichte u. d. Kator		341/68	404/81	346/79	445/89					
	Klopp 1. X										
	R ₂ %		0.885	0.780	0.811	0.768					
	R ₃ %		0.792	0.500	0.718	0.713					
Vol% CO ₂	6.8	7.8	6.8	10.8	6.8	13.8	6.5	12.7	7.0	16.9	
	CnHm	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.4	0.0	0.6	0.4	0.5
O ₂	0.2	0.2	0.2	0.1	0.0	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	
	CO	38.8	34.5	38.8	35.1	38.4	32.9	39.0	33.5	38.3	30.5
H ₂	48.4	48.5	48.4	46.0	49.1	44.3	48.6	42.9	48.5	43.1	
	F	87.2	86.0	87.2	81.1	87.5	77.2	87.6	77.4	86.8	73.6
CH ₄	0.1	0.3	0.1	0.6	0.1	1.3	0.2	1.3	0.2	1.9	
	CX	-	-	-	1.00	-	1.00	-	-	-	1.00
Vol% N ₂	5.7	5.7	5.7	7.2	5.6	7.0	5.6	7.8	5.7	8.0	
	N ₂ Feinbelg %										
CO-N ₂ Vermischg % U				17.8		31.3		28.5		34.9	
	CO-N ₂ Vermischg % M ₁₃			10.3		13.1		14.5		17.2	
100: x H ₂	X			0.99		1.14		1.09		1.03	
	Reuchalt g/chem Sec			28.9		49.5		44.3		52.3	
A. Reuchalt %/min											
	Gasart										
Sinnung	- 200°										
	200-290°										
	290-320°										
	320-460°										
	> 460°										
Re > 240°											
SPZ 100 %	- 200°										
	200-290°										
	290-320°										
Olyfne 0-malige	- 200°										
	200-320°										

Reuchalt, Reuchalt 36 Reuchalt 36

11

100 Fe 5 Cu 10 CaO 10 Kgr. 37 Koff. Dmg.

Nass: Wasserdampfung

Feucht:

Trocken:

Produkt: Dauer: 1 Mt.
 Nr.: Gas: H₂N₂
 268 Temp.: 300°
 Durchsatz: 35 m³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	750	590	Korngrösse mm
g Fe / Liter	330	315	Fe in 2% Extrakt. ... 48.0 %
Porosität %	62.7	69.5	Fe-Met. aus H ₂ Extrakt. ... %
Benzol-Wärme	1.0°	3.0°	Kohlenstoff %

Menge Material im Ofen: 3.25 kg 4.5 l

Feingut vom Ringzugent. Feisfen der
 Feisfenkenn. Auf Feisfenkenn. mit Feisfen
 der halb Feisfenkenn.

№ 752		Kator. №. F 1093				Öffnungsb. 4.5 Liter				Öfen №. 19.3		Versuch №. 708		1			
8	Datum	18.3.44	19.3.44	20.3.44	21.3.44	22.3.44	23.3.44	24.3.44	26.3.44								
	Reiz. Zeit	17	41	65	89	107	133	157	205								
	Temp. °C	182.6	200	205	208.5	209.5	209	214	218								
	Reizung alle 10 min	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
	Wärme u. d. Kator		442/98	468/104	463/103	483/107	434/72	481/102	493/109								
	Reiz 1. X		3.07	2.81	2.85	2.75	2.81	3.03	2.79								
	Reiz 2. X		0.790	0.730	0.683	0.646	0.705	0.537	0.595								
	Reiz 3. X	0.839	0.675	0.761	0.692	0.683	0.667	0.670	0.616								
Vol. %	Vol. % CO ₂	6.5	6.8	6.5	12.2	7.0	17.0	7.0	20.0	6.9	21.3	6.8	18.0	6.6	24.7	6.9	23.0
	C ₂ H ₄	0.0	0.2	0.0	0.2	0.1	0.5	0.0	0.5	0.1	0.2	0.0	0.2	0.0	0.4	0.1	0.4
	O ₂	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.0	2.2	2.2	0.0	1.1	0.2	0.1
	CO	38.4	37.6	39.0	34.7	38.3	30.3	38.6	28.0	38.2	26.9	38.7	29.6	38.3	26.7	37.3	24.9
	H ₂	49.1	48.3	48.6	43.9	48.5	43.4	48.5	41.9	48.6	41.8	48.1	43.0	48.6	36.6	49.3	39.7
	J	87.5	85.9	87.6	88.6	86.8	83.7	87.1	89.9	86.8	88.7	86.8	81.6	86.9	63.3	86.6	84.6
	CH ₄	0.2	0.2	0.2	0.5	0.2	1.2	0.1	1.4	0.2	1.3	0.2	1.0	0.2	2.1	0.1	2.0
	CX	-	1.00	-	-	-	1.00	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol. % N ₂	5.7	6.8	5.6	8.3	5.7	4.5	5.6	8.1	5.8	8.5	6.0	9.0	6.3	9.4	6.1	9.9
	N ₂ Sättigung %							15.3	23.0					18.5	22.8		
	CO-18-Immater. % U			3.1		38.0		45.3		48.9		41.8		61.8		55.6	
	CO ₂ % M ₁₉			3.1		8.5		9.1		5.7		5.5		6.8		9.1	
	100: X			1.30		1.04		1.02		1.04		1.04		1.21		1.17	
	Wärme																
	g/cm sec		51.4		63.1		74.5		83.3		71.3		102.9		91.2		
	g. Po ₂ H ₂ / cm																
	g ₁₀₀ ° Helium																
	- 200°																
	200-290°																
	290-320°																
	320-460°																
	> 460°																
	Reiz > 290°																
	572 102 %																
	- 200°																
	200-290°																
	290-320°																
	Optische 0. malige																
	g ₁₀₀ ° - 200																
	220-320°																

Eintrag laut Protokoll
 Kator. u. Versuch 708

11

100 Fe. 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. 3% K₂ SO₃ - Menge

Nass: Lehrschmelzen & pipen Abdampfung
Kupfer-Verlöschung. Pipen in die folgende
Vielzahl ein für das Kupfer. Kupfer mit
10 x 10 l. pipen Kupfer. Abdampfen

Feucht: in 100 l. Kupfer in: abnormales Abdampfen.
Angewandten Teil der unabh. Kupfer mit
572 (von Kupfer - Lsg. (95% K₂ SO₃ (16) in
das Abdampfen beginnt 20 Minuten

Trocken: Abkühlen in Abkühlung bis 110°
16 Mt. lang. - Lösung auf 37

Redukt: Dauer: 1 RT
M: Gas: H₂N₂
 269 Temp.: 300°
 Durchsatz: 3 l. in 1/2
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	546	538	Korngröße 3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essig... 75.5 %
Porenvolumen %	-67.2	74.4	Fe-Met. aus H ₂ Essig. <input checked="" type="checkbox"/> %
Beim-Zerfall	0.4°	1.6°	Kohlenstoff %

Menge Katalim Ofen: 2.6 kg ~ 5 l, mit 4.7 kg Bleiun geträchtelt!

in unabh. Kupfer regrad

Herrn J. Lemke

33

Bech: Versuch 709

- 200 °C - 220 °C

Dro:	0.734	0.779
m ²⁰ _D :	1.4009	1.4304
Σ SPL:	58.0 Vol%	36.0 Vol%

NZ:	0.5	0.5
% Fre	0.1 %	0.1 %
KZ-NZ:	6.0	1.5
% Ester:	1.2 %	0.6 %
OH 2:	186	86
% Alkoh:	25.4 %	28.2 %
CO ₂ :	6	3
% Alkoh:	2.0 %	2.1 %

Gen l-haltig: 28.7 % 31.0 %

ZZ:	58	25
% Ölgine:	26.0 %	25.1 %

19.4.44,

Brubner

№ 752

Kator № PN31

Кемини бл. 5

Лица

Открыт № МР5

Коричнев № 709 3

Дата	3.4.44	4.4.44	4.4.44	5.4.44	6.4.44	8.4.44	8.4.44	11.4.44	11.4.44
Воз. тем.	242	258	265	282	301	321	345	417	422
Темп °C	22.10	22.50	22.10	22.10	22.20	22.20	22.10	22.10	22.10
Влаж. атмос.	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	12.0	10.0
Скорость ветра	500/100	535/107	515/103	493/99	463/93	552/112	474/95	489/92	480/96
Влаж. в %									
Рис	0.619	0.625	0.619	0.639	0.680	0.637	0.665	0.649	0.687
РЗ	0.623	0.674	0.658	0.652	0.710	0.684	0.618	0.612	0.680
Объем CO ₂	7.8 38.5	7.9 37.8	7.9 38.5	8.3 38.0	7.7 35.9	7.8 35.0	8.2 34.2	7.9 34.1	7.1 34.0
CaHm	0.2 0.8	0.2 1.4	0.2 1.4	0.1 1.2	0.0 1.4	0.1 1.1	0.0 1.3	0.1 1.1	0.1 1.1
O ₂	0.2 0.3	0.2 0.0	0.2 0.1	0.1 0.0	0.1 0.1	0.0 0.0	0.1 0.1	0.2 0.1	0.1 0.1
CO	37.2 4.9	37.1 5.8	37.1 5.0	36.8 5.2	38.0 4.1	36.9 4.2	36.9 4.9	37.3 4.6	36.9 4.7
H ₂	49.3 41.1	48.6 41.2	48.6 41.1	49.0 41.5	48.5 42.0	49.8 42.3	49.2 42.6	49.1 41.2	49.0 45.1
F	26.5 46.0	25.7 44.0	25.7 46.1	25.8 46.7	26.5 49.1	26.7 50.5	26.1 50.7	26.4 50.8	25.9 61.0
CH ₄	0.0 5.9	0.2 5.2	0.2 5.1	0.1 5.5	0.1 5.0	0.0 5.3	0.1 4.0	0.1 4.9	0.2 2.4
CX	- 1.23	- 1.00	- 1.00	- 1.00	-	-	5.3 0.1	4.0 0.1	4.9 0.2
Объем N ₂	5.3 8.5	5.8 8.6	5.8 8.8	5.6 8.6	5.6 7.9	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00
№ выходя %		16.6 25.1							
CO ₂ №									
Увлажн. % Cl	67.0	65.8	66.7	65.4	61.5	63.0	60.3	62.0	50.6
Увлажн. % МР	25.5	22.0	21.7	24.3	27.8	24.9	21.0	23.1	18.9
X	0.70	0.68	0.68	0.67	0.60	0.72	0.68	0.72	0.71
g/cm ³ sec	30.0	41.6	43.0	48.3	40.0	44.0	47.3	45.5	48.8
А. Рона #/cm					54.4			30.2	
Скорость ветра									
-200°					42.5			21.3	
200-290°					13.9			4.7	
290-320°					4.2			5.8	
320-460°					28.1			9.7	
> 460°					5.1			4.8	
Рис > 290°					42.4			20.3	
- 200°					57.0			52.5	
200-290°					49.0			47.5	
290-320°					26.0			43.0	
Алпине 0. миль									
№ 200									
220-320°									

Фриш и Шел. в. Фиш. Восток. Восток. Восток.

Кар. 5. Шел. в. Фиш. Восток. Восток. Восток.

Кар. 5. Шел. в. Фиш. Восток. Восток. Восток.

№ 752		Kator. №. PN 31		Geminth. 5		Lico		Ofen №. MR 5		Versuch №. 709							
	Datum	19.4.44	20.4.44	21.4.44	22.4.44	24.4.44	24.4.44	24.4.44	24.4.44	24.4.44	24.4.44						
	Reiz. Std.	609	633	657	681	729	732	733	733	736	736						
	Temp °C	220°	220°	220.5°	220°	220.5°	220.5°	220.5°	220.5°	220.5°	220.5°						
	Druck atid	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0						
	Druck atid saccharata	470/94	479/96	472/94	471/94	455/91	440/88	337/68	337/68	503/101	503/101						
	Druck atid in Litke u. L. Kato																
	Wolff 1xX																
	R ₂₅ X	0.652	0.647	0.658	0.675	0.648	0.657	0.684	0.684	0.609	0.609						
	R ₂₅	0.643	0.743	0.667	0.707	0.640	0.659	0.670	0.670	0.600	0.600						
	Vol% CO ₂	7.6	12.4	4.4	26.7	7.7	32.9	7.5	33.7	7.0	32.3	7.0	28.6	7.0	35.0		
	C _n H _m	0.0	0.7	0.1	1.1	0.0	1.5	0.0	1.1	0.0	1.2	0.1	1.3	0.0	1.0	0.0	0.3
	O ₂	0.0	0.1	0.2	0.0	0.0	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.2	0.0	0.0
	CO	37.2	11.3	37.1	11.0	37.1	10.3	38.0	9.9	38.0	10.5	38.1	11.3	38.0	15.2	38.0	9.5
	H ₂	49.6	42.5	44.2	42.5	49.7	42.3	48.4	41.5	49.1	41.6	48.8	41.3	49.1	42.9	49.1	41.7
	F	86.8	53.8	86.3	53.5	86.8	52.6	86.4	51.4	87.1	52.1	86.9	52.6	87.1	53.7	87.1	51.2
	CH ₄	0.0	4.3	0.2	4.9	0.1	4.8	0.2	5.5	0.2	4.8	0.2	4.9	0.2	3.6	0.2	4.0
	C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.6	8.7	5.8	7.8	5.4	8.1	5.8	8.2	5.7	8.9	5.8	8.8	5.7	8.5	5.7	9.5
	H ₂ Sulfide %																
	CO-H ₂ Umzahl % U	59.7	60.0	60.2	59.9	61.3	60.3	54.3	64.3	64.3	64.3	64.3	64.3	64.3	64.3	64.3	64.3
	CO-H ₂ % M ₂	21.7	23.2	23.7	27.1	21.7	22.9	19.4	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7	15.7
	100. x H ₂	X	0.74	0.72	0.72	0.65	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71	0.71
	Druck atid g/cm ³ sec	84.3	82.8	82.9	78.4	86.9	84.1	79.4	98.3	98.3	98.3	98.3	98.3	98.3	98.3	98.3	98.3
	A. Pos. #/cm																
	Gasos. #/cm				2.4				2.4								
	-200°																
	200-290°																
	290-320°																
	320-460°																
	> 460°																
	Reiz > 290°																
	-200°																
	200-290°																
	290-320°																
	Alpine 0. mslage																
	-200																
	200-320°																

China upad oth. Posid. #/cm. 574

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 709.

Datum:	vom bis	6.4.44 13.4.44	10.4.44 14.4.44	18.4.44 21.4.44	22.4.44 24.4.44	25.4.44 26.4.44
Zeit:	vom bis	7 ⁰⁰ 8 ⁰⁰	6 ⁰⁰ 7 ⁰⁰	7 ⁰⁰ 7 ⁰⁰	7 ⁰⁰ 11 ⁰⁰	12 ⁰⁰ 10 ⁰⁰
Eingangsgas		W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas
Nm ³		22,50	11,88	34,10	23,55	10,22
Restgas	N/l	100,0	112,0	52,0	60,0	128,0
Gasol	l					
mit %						
	CO ₂	31,0	33,7	28,2	41,6	26,0
	C ₃ H ₆	32,9	29,0	34,9	28,4	32,5
	C ₂ H ₄	0,4	0,1	0,5	0,4	0,2
	O ₂	0,2	0,9	0,0	0,4	0,6
	CO	0,3	1,1	0,4	0,8	1,2
	H ₂	0,7	1,8	2,5	4,7	3,6
	CH ₄	25,0	29,5	26,5	16,5	27,4
	N ₂	9,5	3,9	7,0	5,2	8,5
	C-Z.	35,1	3,10	39,0	3,56	3,30
entsprechen	g/l	1,228	1,170	1,375	0,921	1,233
Ausbeute:	g Gasol	122,8	131,0	77,5	55,3	157,5
	g / Nm ³ Eingangsgas	1,5	11,1	2,2	2,4	15,4

Bemerkungen: -

Nr. 751 | Labor-halbt. - Not-Erprob. | Kat. Nr.: P N 31 | Vers. Nr. 210

MRT

100 Fe 5 Cu 10 CaO 30 Kgr. 3% H₂ SO₂-Impr.

Nass :

1. Anlauf 209

Feucht :

1. Anlauf 209

Trocken :

1. Anlauf 209

Produkt: Dauer :

Nr.: Gas :

270 Temp. :

Durchsatz :

Druck :

1. Anlauf 209

	unred.	red.	
g Kat./Liter	576	518	Korngröße 3. mm
g Fe/Liter		294	Fe in 2% Essigl. ... 78.6 %
Porenvolumen %	67.2	78.3	Fe-Met. aus H ₂ -Entk. ... %
Wass.-Wärms	0.4°	1.3°	Kohlenstoff %
Menge Katorim Ofen: 2, 37 kg ~ 5 l			

Fe-Verhalten in Kupfer- und Nickel-Verbindungen

№ 752		Kator. №. PN31				Kontroll: 5				Liter		Ofen №. MR8		Versuch №. 710 1			
Datum		23.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	23.3.44	24.3.44	26.3.44	28.3.44	29.3.44				
Reiz. Zeit		9	12	13	14	15	31	69	86	106							
Temp. °C		1480	1500	1500	1500	1500	1490	1490	1490	1845							
Gewicht all. Substanz		60	12	260	52	280	56	300	60	310	62	320	64	310	62	310	62
Gewicht i. d. Probe																	
Koeff. 1-X																	
Reiz																	0.862
Reiz																	0.828
Vol% CO ₂		0.0	0.7	0.0	0.7	0.0	1.0	0.0	0.9	0.0	0.9	0.0	1.1	0.4	0.8	0.3	0.0
C ₂ H ₆		0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.1	0.1	0.0	0.0	0.5
O ₂		0.1	0.3	0.1	0.0	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.0	0.1	0.3	0.1	0.0	0.2	0.1
CO		41.9	38.2	41.9	40.3	41.9	39.6	41.9	39.8	41.9	40.0	41.3	40.1	38.9	38.9	40.8	40.3
H ₂		51.3	54.1	51.3	52.5	51.3	52.9	51.3	52.9	51.3	52.9	52.4	52.5	54.4	54.4	53.0	53.1
F		93.2	92.3	93.2	92.8	93.2	92.5	93.2	92.7	93.2	92.9	93.7	92.6	93.3	93.3	93.8	93.4
CH ₄		0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.0	0.2	0.0	0.2	0.1	0.1	0.1	0.2	0.0	0.1	0.1
C ₂ H ₄		-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	-	-	1.00	-	-	-	1.00
Vol% N ₂		6.5	6.5	6.5	6.4	6.5	6.3	6.5	6.2	6.5	6.0	6.1	5.8	5.9	5.9	5.6	5.9
H ₂ Sulfid %												17.9	16.8				16.4
CO-H ₂ Umsatz % U																	23.7
C ₂ H ₆ % M																	7.8
CO x H ₂																	0.75
Sulfid																	39.5
R. Prod. #/g/min																	
Sulfid %/min																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
320-460°																	
> 460°																	
R ₂ > 290°																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
O ₂ %																	
- 200																	
200-320°																	

Sulfid abgelesen, 1. bis 19. Std. kein Gas.

Nach 20. Std. wieder auf 20-900. Sulfid im Gas.

Sulfid im Gas, 25. Std. 2. Sulfid.

№ 752		Kator. №. PN 31		Openerh. 5		Liter		Opener № MR 8		Versuch № 710		2							
Datum		30.3.44	30.3.44	31.3.44	1.4.44	3.4.44	3.4.44	4.4.44	7.4.44	5.4.44									
Reiz. Zeit		130	135	150	174	198	221	232	238	250									
Temp °C		203.5°	205°	207°	211.5°	217.5°	220.5°	221°	222°	223°									
Reizstr. art		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
Reizstr. intensität		405/81	408/82	375/75	433/84	418/84	472/86	441/88	448/90	476/95									
Reizstr. 1. x																			
Reizstr. R ₁		0.770	0.798	0.784	0.718	0.745	0.646	0.690	0.685	0.636									
Reizstr. R ₂		0.722	0.767	0.790	0.780	0.663	0.654	0.708	0.743	0.539									
Vol% CO ₂		7.1	18.5	6.3	14.5	6.5	19.3	6.2	24.0	6.0	21.8	7.8	36.0	7.9	28.4	4.9	29.5	8.0	39.2
C ₂ H ₆		0.0	0.8	0.0	0.9	0.0	0.7	0.0	1.2	0.1	1.0	0.2	1.0	0.2	1.0	0.2	1.0	0.0	1.2
O ₂		0.1	0.0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.2	0.1	0.2	0.0	0.2	0.0	0.2	0.1
CO		34.8	26.4	39.8	28.3	34.6	26.1	34.4	21.2	39.9	23.2	37.2	7.3	37.1	16.1	27.1	15.0	36.9	28.6
H ₂		49.2	15.3	72.0	44.3	47.7	44.6	48.1	43.6	47.9	43.9	49.3	42.5	47.6	43.5	48.6	44.0	49.3	40.8
F		84.0	71.7	84.8	72.6	84.3	70.7	84.5	64.8	84.8	64.1	86.5	49.8	85.7	59.6	85.7	59.0	86.2	43.4
CH ₄		0.1	1.1	0.2	1.6	0.1	1.6	0.2	2.3	0.1	1.1	0.0	5.0	0.2	2.6	0.2	2.7	0.1	5.9
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-
Vol% N ₂		57.7	7.9	5.6	7.3	6.0	7.6	6.0	7.7	5.9	8.9	5.3	8.1	5.8	8.2	5.8	7.8	5.5	10.2
N ₂ Bindung %					17.6	22.0								16.6	23.9				
CO + H ₂ Umsatz % U		36.5	34.2	36.5	46.9	43.1	46.9	43.1	62.8	52.0	52.8	67.9							
C ₂ H ₆ % M ₂		8.8	14.7	15.1	13.7	7.4	23.6	14.3	14.2	25.2									
100 x H ₂		X	0.82	0.74	0.67	0.69	0.67	0.67	0.67	0.72	0.69	0.67							
Reizstr. g/cm sec		60.4	53.	50.4	73.8	74.4	86.5	79.5	81.0	91.0									
A. Reizstr. g/cm																			
Reizstr. Winkel																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
320-460°																			
> 460°																			
Reiz > 290°																			
57% H ₂ %																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
Deflexion ° 0. halbe																			
- 200																			
Geo %																			
220-320°																			

Foto 3 Std. d. Kirsch, Kump. Zylinder

Foto 13 Plate 2. Kirsch, Kump. Zylinder

№ 752		Kator. №. PN-31		Genomh. 5				Litor		Opn. №. MRS		Verdich №. 7.10		3					
	Watum	6.4.44	7.4.44	8.4.44	11.4.44	12.4.44	13.4.44	14.4.44	17.4.44	18.4.44	15.4.44	16.4.44							
	Rev. Sed	270	288	308	380	404	428	452	476	496	476	500							
	Temp °C	223°	223°	222.5°	220.5°	221°	221.5°	221.5°	221°	221°	221°	221°							
	Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0							
	Druck wasser	432/88	537/102	547/103	480/96	463/93	422/92	463/93	463/93	463/93	464/93	528/106							
	Wassr 1.0 X																		
	R ₂₅	0.728	0.612	0.627	0.661	0.661	0.652	0.661	0.660	0.660	0.660	0.600							
	R ₃	0.812	0.634	0.611	0.612	0.604	0.675	0.758	0.710	0.710	0.619								
	Vol % CO ₂	7.7	29.5	8.0	36.8	7.8	36.1	7.7	32.0	7.0	33.0	8.2	34.2	7.8	33.7	8.2	34.5	7.4	34.1
	CaHm	0.0	1.2	0.0	1.1	0.1	1.4	0.1	1.2	0.1	0.8	0.0	1.0	0.1	0.9	0.0	1.1	0.1	0.8
	O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.7	0.2	0.1	0.0	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1
	CO	38.0	14.4	36.2	4.1	37.1	7.3	37.3	11.7	38.8	11.2	36.7	9.5	37.7	9.9	36.5	8.5	36.4	9.3
	H ₂	48.5	44.8	49.3	43.3	49.3	43.1	49.1	43.0	48.1	42.5	49.7	43.3	49.2	44.0	49.7	43.9	50.6	43.4
	F	26.5	59.2	26.1	50.4	26.4	50.4	26.4	54.7	26.9	53.7	26.4	52.8	26.8	53.9	26.2	52.4	27.0	52.7
	CH ₄	0.1	3.1	0.1	2.6	0.1	3.0	0.1	3.0	0.1	2.7	0.1	4.3	0.1	3.9	0.1	4.2	0.2	3.9
	C ₂	-	1.00	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-
	Vol % N ₂	5.6	6.9	5.7	9.0	5.5	9.0	5.5	9.0	5.2	9.6	5.2	9.7	5.6	9.4	5.4	7.6	5.2	9.4
	He Gehalt %																		
	CO-H ₂																		
	Nitrat % U	50.1	64.2	63.5	58.2	59.2	60.3	58.2	59.9	63.5									
	% M ₂	20.3	10.8	13.1	15.1	13.2	20.7	19.7	20.9	15.2									
	X	0.58	0.70	0.69	0.70	0.64	0.71	0.66	0.67	0.80									
	g/cm sec	72.0	102.5	99.0	88.8	92.8	85.8	84.7	85.0	97.5									
	g/cm	86.5																	
	g/cm																		
	200°	64.5																	
	200-290°	6.7																	
	290-320°	11.5																	
	320-460°	15.1																	
	> 460°	1.5																	
	200-290°	28.1																	
	- 200°	64.0																	
	200-290°	43.0																	
	290-320°	54.0																	
	Alpine 0-milieu																		
	200																		
	220-320°																		

Feud 10 Stk u. 4 in 10 Stk
 Feud 10 Stk u. 4 in 10 Stk
 Feud 10 Stk u. 4 in 10 Stk

№ 752

Kator. №. DN 31

Chemik. №. 5

Liter

Open №. M.R.P

Versuch №. 710

Datum 17.4.44

Reiz. Zeit 5.24

Temp °C 22.10

Reiz. art 10.0

Reiz. d. L. 488/98

Reiz. 1+X

Reiz. 0.644

Reiz. 0.600

Vol% CO₂ 4.8 34.2

CaHm 0.0 1.2

O₂ 0.1 0.0

CO 36.7 8.6

H₂ 50.0 43.5

F 26.7 52.1

CH₄ 0.0 3.5

C₂ 1.00

Vol% N₂ 5.4 9.0

H₂ Feinst. %

CO-H₂ Umsatz % U 61.3

CO₂ % M₂ 17.3

CO₂ x H₂ X 0.71

Reiz. g/cm sec 91.5

Reiz. 50.1

Reiz. 41.7

200-290° 17.3

290-320° 8.4

320-460° 18.8

> 460° 12.9

Reiz > 290° 40.1

- 200° 60.0

200-290° 47.5

290-320° 36.0

Alpine 0.200

Reiz % 220-320°

100 Fe 5 Cu 10 CaO 30 Kgr. KOH-Dampf.

Nass: feinstreifentlassen in feinem Nickelblech
 in konstante Potatlösung. feinsten bei
 Kieselglas. Silikation auf der Oberfläche

Feucht: Waschen mit feinstem feinsten
 mit KOH-fühigem Wasserpulver (0.5%
 KOH bez. auf Fe). Restwasserumenge
 130 l

Trocken: trocknen bei 110° im Trockenschrank

Produkt: Dauer: 1 RT
 Nr.: Gas: H_2, N_2
 271 Temp.: 300°
 Durchsatz: 35 cm³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	570	540	Korngröße mm
g Fe / Liter		318	Fe in 2% Essigl. ... b.g. %
Porenvolumen %	60.2	62.8	Fe-Mkt. aus H ₂ -Entl. ... %
Sauer-Wärme	0.7°	0.9°	Kohlenstoff %
Menge Katalim Ofen: 2.43 kg ~ 5 l			

№ 752		Kator. №. PN 35				Geminok. 5 liter				Ogen №. H R 7				Vertrieb №. 711					
Datum		26.3.44	28.3.44	28.3.44	28.3.44	29.3.44	30.3.44	31.3.44	1.4.44	2.4.44									
Dose. Std		30	47	51	52	67	91	115	139	163									
Temp. °C		150°	153.5°	154°	162°	162°	158°	148°	204.5°	204.5°									
Gew. all. <small>probenlos</small>									2.0	10.0									
in Liter u. l. Liter									428/86	484/97									
Kont. 1+K																			
Rox									0.763	0.644									
Rox									0.866	0.544									
Vol% CO ₂		0.3	0.3	0.3	0.7	0.3	0.4	0.3	1.0	7.4	7.9	4.2	7.5	5.8	11.2	6.1	35.1	6.0	12.5
C ₂ H ₄		0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1	0.0	0.0	0.1	0.5	0.1	0.7	0.1	0.8
O ₂		0.2	0.0	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.0	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1
CO		38.9	38.7	40.8	40.2	40.8	40.3	40.8	39.3	37.7	37.1	38.4	37.9	39.7	37.1	39.7	8.4	39.9	33.4
H ₂		54.3	54.5	53.0	53.0	53.0	53.2	53.0	53.3	49.0	48.7	48.5	48.4	48.3	43.6	48.2	24.8	47.9	43.9
F		93.2	93.2	93.8	93.2	93.8	93.5	93.8	92.6	86.7	85.8	86.9	86.3	88.0	80.7	87.9	33.2	87.8	72.3
CH ₄		0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.8	0.1	20.6	0.1	1.4
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Vol% N ₂		6.0	6.4	5.6	5.9	5.6	5.9	5.6	6.1	5.6	5.9	5.6	6.0	5.8	6.7	5.6	10.3	5.9	7.9
No. Findings %														17.3	20.0				
CO-H ₂ <small>Removal % U</small>														30.1	45.9		25.6		
CO ₂ <small>Removal % M</small>														7.6	48.8		19.6		
1CO <small>x H₂</small>														1.32	0.94		0.92		
Fischer <small>g/cm sec</small>														50.3	29.5		37.6		
A. P. 200°/10min																			
G. 200° - 10min																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
320-460°																			
> 460°																			
Rz > 200°																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
Alpine 0. 200																			
Rox 200																			
220-320°																			

Stationenliste PN 35 Teil 1.

Nach 100 Prob. auf 20. Prob. 4. 1.

№ 752		Kator. №. PN 35		Opmerking: 5		Linné		Open № MR 7		Versiebt №. 711			
Datum	3.4.44												
	Bot. Soc		186										
Temp °C		204.5°											
Droch als		10.0											
Droch als		381/76											
Koll 1 x													
Rox		0.812											
R3		0.816											
Vol% CO ₂		7.8		16.3									
CnHm		0.2		0.7									
O ₂		0.2		0.2									
CO		37.2		29.3									
H ₂		49.3		44.4									
F		86.5		73.7									
CH ₄		0.0		2.6									
C ₂		-		1.00									
Vol% N ₂		5.3		6.5									
H ₂ bindels %													
CO + H ₂		31.7											
C ₂ + H ₂		30.7											
CO		X		1.00									
F		39.5											
g/cm ³ sec													
A. 2000 #/min													
Sieve size													
- 200°													
200-290°													
290-320°													
320-460°													
> 460°													
R ₂ > 290°													
- 200°													
200-290°													
290-320°													
Alpine ° 0-1000													
- 200													
220-320°													

100 Fe 5 Cu 10 CaO 20 Kgr. Kal.wassergla
 Zugriff mit
 1.2 K / 100 Fe

- Mass:** Sodafällung, Kieselgins waikgelegt
 Filtration auf der Nutsche
 Waschen mit 10x10 l kühlem Kondensat
 Aufschlämmen in 100 l Wasser
- Feucht:** Filtration auf der Nutsche
 Trocknen mit 40 cem Kaliumessigsäurelösung
 - (234g SiO₂/l) auf 350 cem verdünnt,
 in der Drehmaschine während 30 Min.
- Trocken:** im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet
 drücken auf ein 3" Z Sieb

Produkt: Dauer: 1.12.1
 Nr. 272 Gas: 1/2 N₂
 Temp.: 300°
 Durchsatz: 35 cm³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	—	5.08	Korngröße 3 mm
g Fe / Liter		3.15	Fe in 2% Essigl. ... 71.5 %
Porosvolumen %	46.6	67.8	Fe-Met. aus H ₂ Entk. 100 %
Saure-Wärme	0.6°	0.8°	Kohlenstoff %

Menge Katarim Ofen: 2,45 kg ≈ 5 l
 Fe-unlöslich in 10% HCl

№ 752	Kator. №. P N 36				Öfeninhalt: 5 Liter		Öfen № MR 9		Versuch № 712		1							
Datum	26.3.44	29.3.44	29.3.44	30.3.44	30.3.44	31.3.44	31.3.44	1.4.44	2.4.44									
Reiz. Zeit	21	45	54	69	76	91	95	110	134									
Temp °C	203°	208°	210.5°	211.5°	211.5°	214.5	214.5°	216°	217.5°									
Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
Druck in Liter u. d. Kator	460/92	423/85	412/83	435/87	435/87	413/83	382/77	436/84	413/83									
Wasser 1. X																		
R ₂₅	0.704	0.751	0.752	0.712	0.667	0.761	0.715	0.704	0.757									
R ₃	0.727	0.719	0.718	0.675	0.655	0.450	0.468	0.723	0.679									
Vol% CO ₂	6.9	10.6	7.4	16.7	7.5	18.3	7.2	19.2	6.0	35.6	6.5	18.8	5.8	16.9	6.2	19.9	6.0	15.8
CnHm	0.1	0.4	0.1	0.8	0.0	0.9	0.1	1.0	0.0	0.8	0.0	0.9	0.1	0.8	0.0	0.9	0.1	0.8
O ₂	0.2	0.0	0.0	0.2	0.0	0.2	0.1	0.0	0.1	0.1	0.1	0.0	0.2	0.1	0.1	0.2	0.1	0.2
CO	37.3	30.0	37.7	29.6	37.7	27.6	37.8	27.1	39.5	6.8	39.6	27.6	39.7	30.2	39.4	26.9	39.9	31.0
H ₂	49.3	43.2	49.0	42.7	49.1	42.7	48.9	41.4	48.6	30.6	47.7	41.2	42.3	40.7	48.1	40.6	47.9	41.9
F	26.6	73.2	26.7	72.3	26.2	70.3	26.7	68.5	28.1	47.4	27.3	68.8	28.0	70.9	27.5	67.5	27.8	72.9
CH ₄	0.1	1.4	0.2	2.2	0.1	2.5	0.1	2.7	0.1	14.4	0.1	3.5	0.1	2.6	0.2	3.2	0.1	1.6
CX	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-	1.00	-	-	-	1.00	-	-
Vol% N ₂	6.1	8.4	5.6	7.8	5.6	7.8	5.8	8.6	5.7	8.7	6.0	8.0	5.8	8.7	6.0	8.3	5.9	8.7
H ₂ Feinsieb %											17.6	23.2						
CO-H ₂ Umsatz % U	40.5	37.3	39.2	43.7	41.4	40.2	42.3	45.7	37.1									
CO-H ₂ Umsatz % M ₂	10.2	18.6	21.2	19.0	42.2	29.7	19.3	21.1	13.5									
100: x H ₂ X	1.17	1.10	0.99	1.05	0.81	0.88	1.06	0.96	0.99									
Wasser g/cm sec	65.4	54.8	54.5	63.8	35.8	50.0	62.7	65.4	58.6									
g. Reakt. H ₂ /min																		
g/min H ₂																		
Scaleage																		
- 200°																		
200-290°																		
290-320°																		
320-460°																		
> 460°																		
Reiz > 290°																		
SPL Vol %																		
- 200°																		
200-290°																		
290-320°																		
Abgas ° o. höher																		
Gas °																		
220-320°																		

8. Therm. u. d. Kator. 48. H₂ u. d. Kator.

Temp. u. d. Kator. u. d. Kator.

Temp. u. d. Kator. u. d. Kator.

№ 752		Kator. №. PN 36		Geminahl. 5		Liter		Open №. MR 9		Versuch № 712				
Datum	3.4.44	4.4.44	4.4.44	5.4.44	6.4.44	7.4.44	8.4.44	11.4.44						
Bott. Fass	157	176	182	300	234	240	264	336						
Temp °C	219.0	220.50	222.0	223.50	223.0	223.0	222.50	222.50						
Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0						
Druck atm vorrückte in Liter u. L. Liter	438/88	447/90	430/86	473/95	423/85	495/99	449/90	432/88						
Wass. 1+X														
R ₂₅	0.730	0.722	0.694	0.688	0.703	0.710	0.710	0.717						
R ₂₃	0.624	0.663	0.704	0.709	0.636	0.710	0.697	0.689						
Vol% CO ₂	7.8	21.0	7.8	22.5	8.3	22.5	7.7	22.5	7.8	20.3	7.8	30.9	7.7	19.6
C ₂ H ₆	0.2	1.1	0.1	1.0	0.1	1.0	0.0	1.0	0.1	1.0	0.1	1.0	0.1	1.0
O ₂	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.2	0.2
CO	37.3	24.4	37.2	25.8	37.2	23.7	36.8	23.0	38.0	24.0	36.9	25.6	37.1	25.1
H ₂	49.1	43.2	48.9	42.9	48.9	42.1	49.0	41.2	48.5	41.6	49.8	42.5	49.3	42.5
F	86.4	67.6	86.1	68.7	86.1	65.8	85.8	64.2	86.5	65.6	86.9	68.1	86.4	67.6
CH ₄	0.1	1.7	0.2	1.5	0.2	2.5	0.1	3.4	0.1	2.0	0.0	2.9	0.1	2.5
C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂	5.3	8.5	5.7	8.6	5.7	8.1	5.6	7.9	5.6	8.2	5.4	7.6	5.5	8.0
N ₂ Sättig. %			17.0	24.9										
CO + H ₂ Umsatz % U	43.0	42.5	47.0	48.6	46.5	44.2	44.6	43.0						
CO ₂ Umsatz % M ₁₉	11.9	9.9	14.8	21.1	12.9	21.9	14.7	16.2						
1 CO x H ₂	X	0.90	0.97	0.95	0.99	0.91	1.05	1.04						
Druck g/cm ² sec	68.1	68.7	71.9	68.5	73.1	62.3	64.1	63.9						
A. 2. 200°/cm						41.5								
Fluss °/cm														
Sinnage	- 200°					41.6								
	200-290°					16.9								
	290-320°					10.9								
	320-460°					32.9								
	> 460°					0.7								
Prz > 290°						44.5								
SP4 Mc %	- 200°					67.8								
	200-290°					28.0								
	290-320°					15.0								
Deflex. °. mittlere														
Prz %	- 200													
	220-320°													

F. 2. 200°/cm. 2. 200°/cm. 2. 200°/cm.

Druck g/cm² sec. 68.1. 68.7. 71.9. 68.5. 73.1. 62.3. 64.1. 63.9.

100 Fe ... Cu 10. CaO ... 20. Ag. 37. K₂ SO₃ - Jung.

Mass: Einlaufen lassen des heißen Kontaktlossung in horizontale
Schleifung. Zugabe des feinsten Plättchen auf den Mittels
Broschen und 10x10 l heißen Wasser. Aufschäumen
in 100 l Wasser und abnormales abwickeln

Touche: Empfinden des Kontaktkörpers mit 572 am
Pottasche-Lsg. (95g K₂ CO₃ (1) in dem Kontaktkörper
während 30 min.

Trocken: Trocknen im Trockenschrank bei 110° 16 Std. lang
Dörnung auf 3 Z

Produkt: Dauer: 177t.
Nr. 273 Gas: H₂N₂
Temp: 297-304°
Durchsatz: 35 m³/h
Druck: normal

	unred.	red.	
g Kat. / Liter	/	/	Korngröße 3. mm
g Fe / Liter	/	/	Fe in 2% Essell. ... 63.5 %
Porenvolumen %	/	/	Fe-Met. aus H ₂ Entl. ... %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 3,67 kg ~ 5 l

№ 752		Kator. № PN38				Openerhüll. 5 Liter				Flon. № MR6		Versuch № 713	
Datum		4.4.44	5.4.44	6.4.44	7.4.44	8.4.44	11.4.44	12.4.44					
Betr. Sta		107	132	156	180	204	276						
Temp °C		139.5°	139.5°	140°	140°	140°	140°	144.5°					
Druck												10.0	
Druckhöhe												10.0	
m. Höhe d. Kator		148/3.0	15.0/3.0	14.7/2.9	15.0/3.0	-	21.1/4.2						
Hüll. 1 x													
T. gem													
R _g		0.933		0.871	0.847	-	0.794						
Vol% CO ₂	Vol% CO ₂	0.0	6.5	0.2	6.3	0.3	6.0	0.0	6.3	0.5	6.5	0.6	7.0
	C _n H _m	0.0	0.5	0.1	0.2	0.1	0.2	0.1	0.5	0.1	0.2	0.0	0.2
CO	O ₂	0.1	0.0	0.1	0.2	0.0	0.1	0.2	0.0	0.1	0.1	0.4	0.1
	CO	40.5	32.5	40.2	32.2	40.2	32.6	40.1	32.4	40.2	32.6	40.2	31.7
H ₂	H ₂	53.4	54.0	53.8	54.9	53.9	54.8	54.1	54.3	52.9	54.2	53.4	54.1
	F	43.9	46.7	44.0	47.1	44.1	47.4	44.2	46.7	43.1	46.8	43.6	45.8
CH ₄	CH ₄	0.0	0.2	0.0	0.2	0.1	0.1	0.0	0.0	0.2	0.4	0.0	0.1
	C ₂	-	-	-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	-	1.00
N ₂	Vol% N ₂	6.0	6.1	5.6	6.0	5.4	6.2	5.5	6.5	6.0	6.0	5.4	6.8
	N ₂ Feinstaub %												
CO-H ₂	Umzahl % U	13.6		19.1	22.1	27.3							
	COals % M	6.3		0.0	0.0	1.6							
1CO	x H ₂	0.25		0.53	0.65	0.69							
	Feinstaub g/cm ³ 600	-25.0		37.5	43.3	52.2							
A. P. 2000 1/1 cm	Gew. % H ₂ O												
	- 200°												
Sieveage	200-290°												
	290-320°												
	320-460°												
	> 460°												
Pz > 290°	- 200°												
	200-290°												
57% H ₂ %	290-320°												
	Obline ° 0. m. 200												
Gew %	- 200°												
	220-320°												

ab 18.4. 82 auf 20-ges. Strich umgestellt.
 Anzahl 14 Stk. geschweden.

№ 752		Labor. №. PN 38		Gemin. №. 5		Liter		Ofen. №. MR 6		Versuch. №. 713									
8	Zabun	12.4.44	13.4.44	14.4.44	15.4.44	16.4.44	17.4.44	18.4.44	19.4.44	20.4.44									
	Rea. Sta	286	310	334	358	373	395	419	443	467									
	Temp °C	184.5°	205°	204°	211°	213.5°	212.5°	214.5°	217°	218°									
	Reakt. all	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
	Reakt. sta	219/44	360/42	336/67	425/85	432/84	413/83	442/89	463/93	500/100									
	Reakt. 1+x																		
	R ₁₅	0.845	0.855	0.961	0.724	0.678	0.783	0.692	0.673	0.633									
	R ₃	0.844	0.983	0.889	0.614	0.758	0.739	0.618	0.670	0.691									
10%	Vol% CO ₂	7.2	14.5	7.8	11.9	7.8	10.8	7.9	24.4	7.5	27.7	7.8	27.4	7.3	28.3	7.4	33.6	7.4	34.8
	CnHm	0.0	0.2	0.1	0.1	0.1	0.2	0.0	0.8	0.2	1.5	0.0	1.6	0.0	1.3	0.1	1.3	0.1	1.4
	O ₂	0.1	0.3	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1	0.0	0.2	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.2	0.0	0.2	0.1
	CO	37.6	37.3	36.1	33.2	37.1	33.5	36.6	19.2	36.0	15.0	36.7	15.4	37.1	14.4	37.2	9.4	37.1	9.4
	H ₂	49.1	47.2	49.6	48.2	49.2	48.3	50.0	45.6	50.8	45.2	50.0	44.8	49.9	44.5	48.6	43.9	49.2	48.3
	F	86.7	77.5	85.7	81.4	86.3	81.8	86.6	64.8	86.8	60.2	86.7	60.2	87.0	57.9	86.3	52.3	86.3	51.1
	CH ₄	0.1	0.6	0.1	0.2	0.1	0.9	0.0	1.2	0.0	3.5	0.0	3.3	0.1	2.6	0.1	4.0	0.2	3.8
	CX ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.9	7.0	6.2	6.3	5.6	6.3	5.4	8.8	5.3	7.0	5.4	7.3	5.5	8.9	5.9	8.8	5.8	8.4
	№. Feindg. %																		
	CO-№. % U	24.5	18.9	8.9	7	45.8	53.0	49.8	53.1	59.3	61.9								
	CO-№. % M ₁₀	7.6	6.5	41.7		9.1	20.9	22.2	14.7	20.3	15.0								
	100: x H ₂	X	0.77	1.08	0.57	0.75	0.78	0.69	0.70	0.63	0.68								
	Reakt. sec	40.7	32.9	9.4	75.3	73.6	70.0	82.0	84.8	94.5									
	Reakt. 1/x																		
	Temp. °C																		
	200-290°																		
	290-320°																		
	320-460°																		
	> 460°																		
	Re > 290°																		
	STL 1st %																		
	- 200°																		
	200-290°																		
	290-320°																		
	Defin. 0. multipl.																		
	Geo %																		
	220-320°																		

Expand 7 H₂ v. 2. mick, Diabolo
 nach gewicht!
 Exp. 2 H₂ v. 2. mick, Temp. gewicht!

No 751

Labornr. 151 - Kator. Fabrik

Kat. Nr: PN32

Verz. Nr. 714 / MR4

100 Fe.. 5.. Ca.. 10. CaO. 30.. Kgr. Kaliumwasserglas-
Impregnierung

1.2 N / 100 Fe

Nass: Sodafällung, Kieselgur nachgelegt

Filtration auf der Nutsche

Waschen mit 10 x 10 L heißem Kondensat

Aufschlümmen in 100 l Wasser

Feucht: Behandeln mit 70 cm Kaliumwasserglaslösung

(234g SiO₂/l) auf 350 cm verdünnen

in der Knetmaschine während 30 min.

Trocken: im Trockenschrank bei 110° während 16 Std getrocknet

drücken auf ein 3% Sieb

Redukt: Dauer: 1 Std.

Nr. R74 Gas: H₂ N₂

Temp: 300°

Durchsatz: 35 m³ / h

Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter	—	5.15	Korngröße %
g. Fe./Liter	—	336	Fe in 2% Ess. ll %
Porenvolumen %	66.2	74.5	Fe. Mel. aus H ₂ Extr. %
Benetz.-Wärme	0.6°	1.0°	Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 2,58 kg ~ 5 l, mit Cetan getränkt.

2. Verkücheln in 100 l Wasser

№ 752	Kator. №. PN32		Geminhell. 5			Lies		Ofen № MR4		Versuch № 714													
	Datum	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44												
	Reiz. Zeit	23	15	26	27	27	27	28	28	28	28												
	Temp °C	1950	2000	2000	2000	2000	2010	2000	20050	20050	20050												
	Druck all	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0												
	Druck nach Abkühlung in d. Luft	357/72	350/71	373/75	363/73	363/73	363/73	391/78	391/78	391/78	391/78												
	Messf. i. X.																						
	R _{15x}	0.846	0.790	0.788	0.818	0.820	0.815	0.818	0.824	0.824	0.824												
	R ₃	0.700	0.786	0.787	0.798	0.809	0.833	0.845	0.846	0.848	0.848												
U.S.F. % CO ₂	U.S.F. % CO ₂	7.7	12.6	8.0	16.4	8.0	15.4	8.0	14.7	8.0	14.9	8.0	14.7	8.0	14.7	8.0	14.9	8.0	14.7	8.0	14.6	4.7	15.8
	C ₂ H ₆	0.0	1.3	0.2	0.4	0.2	0.8	0.2	0.6	0.2	0.6	0.2	0.6	0.2	0.7	0.2	0.5	0.0	0.6	0.2	0.5	0.0	0.6
	O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0
	CO	38.0	33.6	37.1	29.7	37.1	31.0	37.1	31.2	37.1	31.2	37.1	31.1	37.1	31.3	37.1	31.4	38.0	30.3	37.1	31.4	38.0	30.3
	H ₂	48.5	45.2	49.1	44.1	49.1	44.0	49.1	44.9	49.1	44.9	49.1	45.1	49.1	45.0	49.1	45.5	48.5	45.0	49.1	45.5	48.5	45.0
	F	86.5	78.8	86.2	73.8	86.2	75.0	86.2	76.1	86.2	76.1	86.2	76.2	86.2	76.3	86.2	76.9	86.5	75.3	86.2	76.9	86.5	75.3
	CH ₄	0.1	0.2	0.0	2.3	0.0	1.8	0.0	1.6	0.0	1.7	0.0	1.6	0.0	1.7	0.0	1.5	0.1	1.7	0.0	1.5	0.1	1.7
	C ₂	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	U.S.F. % N ₂	5.6	8.0	5.5	7.0	5.5	7.0	5.5	6.9	5.5	6.8	5.5	6.6	5.5	6.5	5.5	6.5	5.6	6.6	5.5	6.5	5.6	6.6
	N ₂ Feinsubst. %																						
	CO-H ₂ Umrechnung % U	22.7	32.3	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9	31.5	24.9
	CO-H ₂ Umrechnung % M ₂	2.0	25.8	20.6	21.7	23.6	21.5	23.5	21.1	21.3	21.3	21.5	23.5	21.1	21.3	21.3	21.5	23.5	21.1	21.3	21.3	21.5	23.5
	100: x H ₂	X	1.07	1.05	1.13	1.07	1.06	1.05	1.07	1.04	0.88	1.07	1.04	0.88	1.07	1.04	0.88	1.07	1.04	0.88	1.07	1.04	0.88
	Wärme g/cm sec	40.1	43.2	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1	44.8	39.1
	A. Reiz. H ₂ g/cm																						
	Größe Winkel																						
	- 200°																						
	200-290°																						
	290-320°																						
	320-460°																						
	> 460°																						
	Reiz > 290°																						
	5% H ₂ %																						
	- 200°																						
	200-290°																						
	290-320°																						
	Deflexion ° multipl.																						
	200																						
	220-320°																						

Ammoniak, Fein- & Grob- & Wasser

№ 752		Kator. №. PN 32		Gemin. alt. 5		Liter		Ofen №. M 124		Versuch №. 714	
	Datum	11.4.44	12.4.44	13.4.44							
	Reiz. Zeit	-140	164	188							
	Temp °C	210.5°	211°	211.5°							
	Reiz. alt.	10.0	10.0	10.0							
	Reiz. alt. m. Lichte u. S. Licht	428/86	429/86	420/84							
	Stoff 1+X										
	R ₂₅ X	0.746	0.730	0.744							
	R ₂₅	0.696	0.748	0.788							
	Vol% CO ₂	4.7	4.4	4.2	4.8	8.2	19.9				
	CaHm	0.1	0.9	0.0	1.0	0.0	0.9				
	O ₂	0.2	0.0	0.1	0.0	0.1	0.0				
	CO	37.3	26.2	37.6	27.0	36.7	25.9				
	H ₂	19.1	42.9	49.1	42.8	49.7	43.8				
	F	86.4	69.1	86.2	69.8	86.4	69.7				
	CH ₄	0.1	2.7	0.1	2.5	0.1	2.9				
	C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00				
	Vol% N ₂	5.5	4.9	5.9	7.9	5.2	6.6				
	H ₂ Feindampf %										
	CO-H ₂ Umw. % Cl	40.4	41.3	40.2							
	Carb. C ₂ % M ₂	21.8	19.0	24.3							
	100: x H ₂	X	0.96	1.00	0.99						
	Reiz. alt. 2/cm sec	56.8	60.4	54.6							
	A. Reiz. alt. 4/cm										
	Reiz. alt. m										
	-200°										
	200-290°										
	290-320°										
	320-460°										
	> 460°										
	Re > 290°										
	57% Vol %										
	-200°										
	200-290°										
	290-320°										
	Alpine 0. m. alt. m										
	-200										
	Vol %										
	220-320°										

46

100 Fe.. 5. Cu. 10. CaO. 30. Kgr. Kaliumwasserglas-
 Imprägnierung
 1.2 K/100 Fe

Nass: Sodafällung, Kieselgur nachgelegt
 Filtration auf der Nutsche
 Waschen mit 10x 10 L heißem Kondensat
 Aufschlänmen in 100 L Wasser

Feucht: Behandeln mit 70 cem Kaliumwasserglaslösung
 (234g SiO₂/L) auf 350 cem verdünnt
 in der Knetmaschine während 30 min.

Trocken: im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet,
 drücken auf ein 3^{mm} Sieb

Reduziert: Dauer: 1 Std.
 No. R 75 Gas: H₂ N₂
 Temp: 300°
 Durchsatz: 35 cm³/h
 Druck: normal

	erzgd.	red.	Korngröße	3 ^{mm}
g. Kal./Liter	—	508	Fe in 2% Essc. ll.	62.0 %
g. Fe / Liter		336	Fe-Met., aus H ₂ Erden	33.0 %
Porenraum %	66.2	67.8	Kohlenstoff	— %
Banets-Wärme	0.6°	0.8°		

Menge Kator im Ofen: 2.45 kg ~ 5 l, mit Cetan getränkt.

Reinheitsgrad: *Reinheitsgrad*

№ 752		Kator №. PN 32				Membr. 5		Litex		Mem. №. MR 3		Version of 715	
6	Barum	5.4.44	5.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44	6.4.44
	Bole. Sea	1	2	19	21	22	23	24	25	25	25	25	25
	Temp °C	1900	1940	1950	1970	1990	2000	2000	2000	2000	2000	2020	2020
	Temp. alt. <small>високоста</small>	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
	<small>на в. в. в. в. в.</small>	431/86	449/90	453/91	488/98	441/88	449/90	478/96	478/96	478/96	478/96	433/87	433/87
	Wet. 1-X	2.91	2.98	2.81	2.49	2.86	2.81	2.79	2.79	2.79	2.79	2.79	2.79
	Р ₁	0.920	0.860	0.745	0.760	0.745	0.730	0.725	0.704	0.700	0.700	0.700	0.700
	Р ₃	0.834	0.786	0.753	0.675	0.684	0.622	0.622	0.622	0.622	0.622	0.622	0.622
0.0%	Vol. % CO ₂	8.0 14.5	8.0 12.0	8.0 14.6	7.7 14.5	7.7 14.9	7.7 15.2	7.7 15.5	7.7 16.2	7.7 16.5	7.7 16.5	7.7 16.5	7.7 16.5
	C ₂ H ₆	0.0 0.3	0.0 0.3	0.2 0.0	0.0 1.0	0.0 0.6	0.0 0.5	0.0 0.8	0.0 0.4	0.0 0.8	0.0 0.8	0.0 0.8	0.0 0.8
	O ₂	0.2 0.1	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	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1	0.1 0.1
	CO	36.9 33.2	36.9 33.6	37.1 33.4	38.0 33.0	38.0 33.4	38.0 32.9	38.0 32.6	38.0 32.7	38.0 32.7	38.0 32.7	38.0 32.7	38.0 32.7
	H ₂	49.3 47.4	49.3 46.0	49.1 42.1	48.5 41.9	48.5 41.3	48.5 40.9	48.5 40.7	48.5 40.6	48.5 40.6	48.5 40.6	48.5 40.6	48.5 40.6
	F	86.2 80.6	86.2 79.6	86.2 75.5	86.5 74.9	86.5 74.1	86.5 73.8	86.5 73.3	86.5 73.3	86.5 73.3	86.5 73.3	86.5 73.3	86.5 73.3
	CH ₄	0.1 0.9	0.1 1.0	0.0 2.5	0.1 1.2	0.1 1.8	0.1 1.3	0.1 1.3	0.1 1.7	0.1 1.7	0.1 1.7	0.1 1.7	0.1 1.7
	CX	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol. % N ₂	5.5 6.6	5.5 7.0	5.5 7.3	5.6 8.3	5.6 8.2	5.6 9.0	5.6 9.0	5.6 8.3	5.6 8.3	5.6 8.3	5.6 8.9	5.6 8.9
	H ₂ Findings %												
	CO - H ₂ Normal % U	14.1	20.7	34.7	34.1	35.8	37.7	38.6	40.3	41.6	41.6	41.6	41.6
	CO - H ₂ Conv. % M ₂	23.1	18.0	25.4	10.8	15.5	9.8	9.6	12.6	10.0	10.0	10.0	10.0
	CO - H ₂ X	0.89	1.22	1.45	1.29	1.33	1.33	1.32	1.33	1.32	1.32	1.32	1.32
	Wet. % <small>в. в. в. в. в.</small>	19.3	30.3	46.3	54.8	54.5	61.1	62.9	63.5	64.4	64.4	64.4	64.4
	A. P. 0.4 / min												
	Gasol. H ₂ - 200°												
	200-290°												
	290-320°												
	320-460°												
	> 460°												
	Pr > 290°												
	57% H ₂ % - 200°												
	200-290°												
	290-320°												
	Optim. o. n. d. m.												
	Pr. % - 200°												
	200-320°												

Membr. №. MR 3
 Litex
 Mem. №. MR 3
 Version of 715

№ 752		Labor. №. PN32		Opimih. ill. 5 liter		Open №. MR3		Versuch №. 7-15	
Datum		13.4.44							
Reze. Zeit		177							
Temp. °C		2150							
Gewicht an Säure		10.0							
in Liter in d. Kiste		453/91							
Koch 1+x									
Reze		0.509							
Reze		0.574							
Vol % CO ₂	Vol % CO ₂	4.8	31.8						
	C ₂ H ₄	0.1	1.0						
	O ₂	0.1	0.2						
	CO	36.1	18.2						
	H ₂	49.6	32.5						
	F	25.7	50.6						
	CH ₄	0.1	6.6						
	CX		1.00						
	Vol % N ₂	6.2	10.8						
H ₂ Feinberg %									
CO-H ₂									
Umzahl % U		70.0							
Umzahl % M ₁₀		22.0							
TCD:									
x H ₂		X		1.23					
Faktor									
g/cm sec		97.4							
A. P. 200 th g/cm									
G. 10 th g/cm									
- 200°									
200-290°									
Stärke	290-320°								
	320-460°								
	> 460°								
	Reze > 290°								
SPZ in %	- 200°								
	200-290°								
	290-320°								
	Abfall 0-200								
G ₁₀₀ %	- 200								
	220-320°								

№ 752	Motor №. PN32		Genmsh. 5 Liter			Opn. № MR3		Versuch № 715		
8	Datum	7.4.44	7.4.44	8.4.44	8.4.44	8.4.44	9.4.44	11.4.44	12.4.44	12.4.44
	Rev. Sec	49	50	60	61	62	80	130	154	163
	Temp °C	210°	210°	210°	210.5°	210.5°	210.5°	210.5°	212.5°	215°
	Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
	Druck atm vaccumata	498/160	488/98	452/90	452/90	452/90	459/92	460/92	454/91	453/91
	Wasser 1-x	2.49	2.65	2.79	2.79	2.79	2.87	2.93	2.91	3.00
	Reiz	0.572	0.565	0.690	0.709	0.670	0.576	0.566	0.552	0.545
	R ₃	0.582	0.570	0.591	0.619	0.625	0.600	0.534	0.488	0.561
U ₁ % CO ₂	U ₁ % CO ₂	8.0 24.7	8.0 25.3	8.2 32.9	8.2 14.7	8.2 19.5	7.6 22.0	7.7 23.5	7.0 26.5	7.2 27.7
C ₁	C ₁ C ₂ H ₆	0.0 1.0	0.0 1.2	0.0 0.3	0.0 1.0	0.0 1.0	0.0 0.9	0.1 1.2	0.1 1.0	0.0 1.1
	O ₂	0.1 0.1	0.1 0.0	0.1 0.1	0.1 0.0	0.1 0.0	0.1 0.1	0.2 0.2	0.1 0.1	0.1 0.2
	CO	36.8 24.8	36.8 24.3	36.9 22.0	36.9 29.5	36.9 28.5	36.1 26.2	37.3 26.5	38.8 24.1	37.6 21.6
	H ₂	49.3 35.2	49.3 34.7	49.2 30.7	49.2 39.5	49.2 32.0	50.2 35.9	49.1 33.1	48.1 31.5	49.1 32.2
	F	86.1 60.0	86.1 59.0	86.1 32.7	86.1 69.0	86.1 66.5	86.3 62.1	86.4 59.6	86.9 55.6	86.7 53.2
	CH ₄	0.1 4.4	0.1 4.5	0.1 12.7	0.1 3.4	0.1 4.2	0.0 4.9	0.1 5.2	0.1 4.9	0.1 6.7
CS ₂	CS ₂	- 1.00	- 1.00	- -	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.12	- 1.04	- 1.00
U ₂ % N ₂	U ₂ % N ₂	5.7 9.8	5.7 10.0	5.5 9.3	5.5 8.9	5.5 8.8	6.0 10.0	5.5 10.3	5.8 11.9	5.9 10.5
H ₂ Feinabg. %	H ₂ Feinabg. %									
CO-H ₂	CO-H ₂									
U ₁ mal % U	U ₁ mal % U	60.1	61.3	73.9	43.1	48.2	58.5	61.0	64.7	66.1
U ₂ mal % M ₂	U ₂ mal % M ₂	18.5	18.2	20.5	24.9	26.0	22.2	19.0	18.5	25.1
U ₁ CO ₂ x H ₂	U ₁ CO ₂ x H ₂	1.29	1.29	0.79	1.32	1.33	1.40	1.36	1.20	1.22
g/ctm sec	g/ctm sec	84.8	90.0	25.8	58.1	64.0	81.9	88.9	95.5	89.5
R. Temp 84°/ctm	R. Temp 84°/ctm									
g/ctm H ₂ cm	g/ctm H ₂ cm									
- 200°	- 200°									
200-290°	200-290°									
290-320°	290-320°									
320-460°	320-460°									
> 460°	> 460°									
Re > 290°	Re > 290°									
- 200°	- 200°									
200-290°	200-290°									
290-320°	290-320°									
Optise 0. malige	Optise 0. malige									
- 200	- 200									
220-320°	220-320°									

CO₂ malige
 Feinabg. 1.4. 2.4. und 3.4. malige

4.4. malige

1 100 Fe. 5. Ca 10. CaO. 30. Kgr. Kaliumwasserglas-
Imprägnierung
1.2 R / 100 Fe

Nass: Sodafällung, Kieselgur nachgelegt.
Filtration auf der Nutsche
Waschen mit 10 x 10 L heißem Kondensat
Aufschlößen in 100 L Wasser.

Feucht: Behandeln mit 70 cem Kaliumwasserglaslösung
(234 g SiO₂) auf 350 cem verdünnt,

Trocken: in der Knetmaschine während 30 Min.
im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet,
drücken auf ein 3 Z. Sib.

Redukt: Dauer: 15 Std.
Nr. R 76 Gas: H₂ / N₂
Temp: 300°
Durchsatz: 35 m³ / h
Druck normal

	anzed.	red.		%
g. Kal./Liter	550		Korngröße	
g. Fe / Liter			Fe in 2% löslich	
Porenvolumen %	66.8		Fe-Met., aus H ₂ Eisen	
Ben.-Wärme	0.5°		Kohlenstoff	

Menge Kolor. im Ofen: 2.51 Kg ca 52, mit ca 3l Ceton getränkt!

*Abzug für einen Feinpraktikum für
Mikroskop benutzt.*

№ 752		Kator. №. PN32				Geminibill. 5				Lice		Open. №. MR 11		Versuch №. 716	
Datum		8.4.44		8.4.44		9.4.44		11.4.44							
Betr. Zeit		1		3		23		71							
Temp °C		2040		2040		205.5°		205.5°							
Druck auf		10.0		10.0		10.0		10.0							
saccharata				194/39		261/52		359/52							
m. Lichte u. L. Kator															
Koeff. 1-X															
R _{5X}				0.797		0.709		0.711							
R ₃		0.478		0.671		0.750		0.663							
Vol% CO ₂		7.8		12.0		7.8		22.2		7.6		20.4		7.7	
C ₂ H ₄		0.1		0.2		0.1		1.0		0.0		1.8		0.1	
O ₂		0.1		0.1		0.1		0.1		0.1		0.1		0.2	
CO		37.1		24.3		37.1		20.8		36.1		34.2		37.3	
H ₂		49.3		50.4		49.3		45.9		50.2		44.3		49.1	
F		86.4		74.7		86.4		66.7		86.3		68.5		86.4	
CH ₄		0.1		1.5		0.1		1.8		0.0		2.2		0.1	
C ₂															
Vol% N ₂		5.5		11.5		5.5		8.2		6.0		8.0		5.5	
H ₂ Feindung %															
CO-H ₂ Umsatz % U		58.7		38.5		43.3		45.5							
CO ₂ % M ₁		4.7		6.0		17.1		19.3							
1CO x H ₂		X		0.99		0.62		0.98		0.97					
g/ctm 600		100.5		58.3		64.5		66.0							
A. Posa #/ctm				↑											
Sinnweite															
- 200°															
200-290°															
290-320°															
320-460°															
> 460°															
Paz > 290°															
SPZ 1st %															
- 200°															
200-290°															
290-320°															
Olyfne 1.0 malige															
200															
Geo °°															
220-320°															

nicht an Anzeichen
 nach P. 5

11

No 751

Labo. ha. St. - Kugel. Fabrik

Kat. No: PN 77

Vecs. No. 717 / MR7

100 Fe .. 5 .. Ca .. 10. CaO .. 30. Kgr.

Kaliwasserglas-
Imprägnierung
s. v. K. / 100 Fe

Nass: Sodafällung, Kieselgur nachgelegt.

Filtration auf der Nutsche.

Waschen mit 10 x 10 l heißem Kondensat.

Aufschlämmen in 100 l Wasser.

Ferzcht: Behandeln mit 140 cem Kaliwasserglaslösung
(234 g Si O₂/l) auf 350 cem verdünnt.

Trockenz: in der Knetmaschine während 30 Min.

im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet

drücken auf ein 3 Z. Sib.

Redukt.: Dauer: 1 Std.

No. R77 Gas: H₂/N₂

Tempo: 300°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter		495	Korngröße 3. mm
g. Fe / Liter		336	Fe in 2% Ess. ll ... 63.0 %
Porenvolumen %		72.9	Fe-Met., aus H ₂ Erh. v. %
Brenn.-Wärme		1.0	Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 2,41 kg in 5 l, mit 2,5 l Cetan getränkt!

Ä. un. Kugelzugluft st. v. v. v.

№ 757 ~~Labst. halbt. Kator-Fabrik~~ Kat. No: PN41 Vess. No. 718/HR9
 100 Fe .. 5 .. Ca .. 10 CaO .. 30 Kgc. ^{Kalwasser Glas} Impur. (4. PK/100 Fe)

Nass: Voranfeuchtung
 Siebleinrichtung
 auf 100 l Wasser
 Wappen mit 10 x 10 l Wasser

Feucht: Siebflümmen in 100 l Wasser
 abwickeln.
 Junggrün mit 280 mm
 Kalwasser Glas (234 g SiO₂/l) 1/2 Stunde

Trocken: bei 110° in 16 R. in Katen.
 feucht getrocknet.

Redukt: Dauer: 1 R
 Nr 78 Gas: H₂N₂
 Temp: 300°
 Durchsatz: 3 l m³/h
 Druck: normal

	unred.	red.	Korngröße
g. Kat./Liter	/	450	3
g Fe/Liter			74.2
Porenvolumen %			1.20
Benes-Wärme			

Fe in 2% Essz. ll ... 71.0 %
 Fe-Met. aus H₂ Erdr. ... %
 Kohlenstoff ... %

Menge Kator im Ofen: 2,42 kg (ca 5 l), mit Beton getränkt

Si-induktionsgefäß reproduzieren.

№ 752		Labor. №. P.N. 41		Glenzsch. 5		Lien		Glenzsch. MR 9		Versuch №. 718	
Datum		15.4.44	15.4.44	16.4.44	17.4.44	17.4.44	18.4.44	18.4.44	19.4.44	19.4.44	19.4.44
Bar. Sea		19	24	43	67	75	91	99	115	122	122
Temp °C		2090	2150	2150	2150	2170	2190	2190	221.50	221.50	221.50
Feucht. abt. durchschnittl.		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
n. lichte u. l. lichte		433/84	433/84	574/109	433/84	424/85	445/89	473/95	458/92	468/94	468/94
Koeff. 1-x											
Refr. R ₂₅		0.766	0.748	0.636	0.703	0.724	0.628	0.652	0.676	0.681	0.681
Refr. R ₃₀		0.820	0.772	0.703	0.643	0.674	0.671	0.598	0.592	0.671	0.671
Vol% CO ₂		7.9	10.4	7.8	24.2	7.4	27.0	7.2	26.3	7.8	24.5
C _n H _m		0.0	0.9	0.0	1.0	0.1	0.6	0.0	0.9	0.0	0.8
O ₂		0.1	0.1	0.2	0.0	0.1	0.0	0.1	0.2	0.1	0.1
CO		36.6	24.0	36.7	19.3	36.4	14.2	36.7	17.3	36.7	19.2
H ₂		50.0	46.5	49.8	46.9	50.6	44.9	50.0	45.4	50.0	46.0
F		86.6	70.5	82.5	66.2	87.0	62.7	86.7	62.7	86.7	62.7
CH ₄		0.0	1.5	0.1	1.6	0.2	2.3	0.0	1.5	0.0	1.4
C ₂ H ₆		0.0	1.5	0.1	1.6	0.2	2.3	0.0	1.5	0.0	1.4
C ₂ H ₄		0.0	1.5	0.1	1.6	0.2	2.3	0.0	1.5	0.0	1.4
C ₂ H ₂		0.0	1.5	0.1	1.6	0.2	2.3	0.0	1.5	0.0	1.4
Vol% N ₂		5.4	6.6	5.1	4.0	5.2	7.4	5.4	8.4	5.4	8.0
H ₂ Feinbeg. %											
CO-Feinbeg. % U		37.6	42.8	54.3	49.2	45.5	59.1	57.0	55.7	55.3	55.3
CO ₂ % M _D		13.5	11.9	11.0	10.3	10.1	13.2	11.3	6.7	12.5	12.5
100 x H ₂		X	0.79	0.66	0.88	0.74	0.73	0.78	0.75	0.64	0.64
Schmelz. g/cm sec		521.4	64.8	84.5	79.7	73.8	92.9	91.6	93.5	87.2	87.2
Schmelz. g/cm											
Grenz. H ₂ O											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
Re > 290°											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Alpha °. max											
- 200°											
200-320°											

Schmelz. Umwandlung in feste Substanz

№ 752		Kator. №. PN 41				Geminshull. 5		Liter		Gon. № MR 9		Versuch № 718	
S	Datum	20.4.44	21.4.44	22.4.44	24.4.44	24.4.44	25.4.44						
	Bel. Fed	139	163	184	235	243	259						
	Temp °C	2240	2240	2240	2240	2240	2245						
G	Druck atel	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0						
	Druckwa n. Litas u. L. Litas	400/92	496/99	467/93	473/95	473/95	463/93						
	Koeff. 1-X												
S	R _{5X}	0.686	0.658	0.677	0.670	0.678	0.685						
	R ₃	0.699	0.659	0.679	0.683	0.652	0.713						
U	Vol% CO ₂	7.6	31.4	7.7	30.3	7.3	28.7	7.0	29.0	7.2	28.5	7.0	28.7
	CnHm	0.1	1.0	0.0	1.0	0.0	0.8	0.1	0.7	0.0	1.0	0.1	0.8
	O ₂	0.1	0.1	0.0	0.1	0.0	0.2	0.0	0.2	0.0	0.1	0.1	0.1
	CO	37.5	12.1	27.1	13.9	38.0	16.0	38.1	15.5	37.8	15.6	38.2	15.7
	H ₂	48.8	44.3	49.7	44.1	48.9	43.5	48.2	43.3	49.1	43.7	48.8	44.0
	F	86.3	56.4	86.8	58.0	86.9	59.5	86.9	58.8	86.9	59.3	87.0	59.7
	CH ₄	0.1	2.8	0.1	2.4	0.1	2.4	0.2	2.8	0.1	2.2	0.1	2.7
	C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.8	8.3	5.4	8.2	5.7	8.4	5.8	8.5	5.8	8.9	5.7	8.0
	H ₂ Feinbe %												
	CO + H ₂ Vomatz % Cl	55.1	56.1	53.7	54.8	53.7	53.0						
	Werte C ₂ % M ₁	15.1	12.3	12.9	14.3	12.0	14.8						
	100: x H ₂ X	0.63	0.74	0.71	0.71	0.71	0.68						
	Druckwa g/cm sec	84.1	88.9	84.5	84.6	85.3	81.8						
	R. P. sec #/lin												
S	Gr ₁₀₀ g/cm												
	- 200°												
	200-290°												
	290-320°												
	320-460°												
	> 460°												
	Re > 290°												
	- 200°												
	200-290°												
	290-320°												
	Druckwa g/cm sec												
	200-290°												
	290-320°												
	Druckwa g/cm sec												
	200-290°												

Handwritten notes and corrections in the right margin, including a large 'X' and some illegible text.

No 751

~~Kat. No. 153~~ ~~Kat. No. 153~~

Kat. No.: P. N. 39

Vers. No. 19 / UR 10

100 Fe 5 Gg. 10 CaO 50 Kge. Hal. wasser glas-
Zug. (2.4 g / 100 Fe)

Nass: Vorfüllung
 Kupfer ausgelegt
 Auf 14 Schiffe verteilt
 Ruffen mit 10 x 10 l feinem Wasser

Feucht: Aufpfäumen in 100 l Wasser
 überkochen
 Zugabe von mit 140 mm
 Hal. wasser glas Zug. (2.4 g SiO₂ / l) in einem

Trocken: bei 110° wärmt 16 St. im Ofen.
 Spritzt zerbricht.

Redukt: Dauer: 1 St

No. 229 Gas: H₂N₂

Tempo: 300°

Durchsatz: 25 m³/h

Druck: normal

	erz.	red.	Korngröße
g. Kal./Liter	/	428 J
g. Fe / Liter	/	251	Fe in 2% Ess. ll. .. 45.5 %
Porenvolumen %		77.6	Fe-Mel., aus H ₂ Extr. %
Benal.-Wärme		0.8°	Kohlensstoff

Menge Kator im Ofen: 2.07 kg (ca 1 l) mit bekanntem Fe-Geh.

Sehr unregelmäßig reagiert

№ 752		Labor. №. PN 39		Geminhill. 5		Lies		Ofen №. MR 10		Versuch №. 719							
Datum		14.4.44	15.4.44	16.4.44	17.4.44	17.4.44	18.4.44	18.4.44	19.4.44								
Bel. Sta		2	19	42	60	74	89	97	113								
Temp. °C		190.5°	209°	214.5°	214.5°	217°	218°	219°	220.5°								
Gewicht an Pechsta		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0								
n. Lichte u. L. Lichte		301/60	405/81	408/82	408/82	418/84	403/81	433/87	433/87								
Schmelz 1. x																	
R ₂₅		0.894	0.752	0.725	0.751	0.732	0.757	0.740	0.743								
R ₃		0.849	0.701	0.736	0.701	0.683	0.743	0.640	0.756								
Vol % CO ₂		7.7	13.2	8.2	17.7	7.5	18.1	7.8	18.6	7.8	19.7	7.6	17.9	7.6	19.2	7.4	60.9
Cn Hm		0.1	0.3	0.0	0.2	0.2	0.7	0.0	0.9	0.0	0.8	0.0	0.9	0.0	0.7	0.1	0.8
O ₂		0.2	0.0	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.0	0.2	0.1	0.2	0.0	0.2	0.3
CO		37.0	31.2	36.5	32.2	36.0	36.6	36.7	26.4	26.7	25.5	37.0	27.1	37.0	25.8	37.7	24.4
H ₂		49.4	48.3	49.7	45.6	57.2	45.2	57.0	44.2	57.0	43.7	49.7	43.8	44.7	43.5	48.6	42.5
F		26.4	21.5	26.2	23.2	26.8	21.2	26.7	20.0	26.7	29.2	26.7	21.2	26.7	29.3	26.3	26.9
CH ₄		0.0	0.4	0.1	0.5	0.0	2.0	0.0	2.1	0.0	2.4	0.0	2.5	0.0	2.2	0.1	3.3
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol % N ₂		5.6	6.6	5.4	7.7	5.3	7.2	5.4	7.7	5.4	7.9	5.5	7.4	5.5	8.6	5.9	7.8
N ₂ bindend %																	
CO-H ₂ Umw. % U		14.4	35.6	40.1	38.8	41.5	37.9	40.8	42.3								
O ₂ % M ₂		10.5	3.9	16.1	19.0	20.0	23.1	18.1	26.3								
100: x H ₂		0.68	1.01	1.08	1.00	1.00	1.02	0.98	0.87								
Fluores g/cm sec		28.6	61.4	60.8	56.8	60.0	52.7	60.3	55.9								
R. Pora #/cm																	
Gaseol. Pelen																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
320-460°																	
> 460°																	
P ₂ > 240°																	
- 200°																	
200-290°																	
290-320°																	
Optine 0. malig																	
- 200																	
220-320°																	

P₂ - 1. P₂ u. H₂ im Pump. geschickel

16.11.44

No. 757

Labz. halbt. Kator Fabrik

Kat. Nr.: PN 40

Vers. No. 721 / MR 11

100 Fe 5. Gr. 10. CaO 30. Kgr. Kaliwasserglas-
3 Imprägnierung
2.4 K / 100 Fe

Nass: Sodafällung, Kieselgur nachgelegt.
Filtration auf der Nutsche.
Waschen mit 10 x 10 l heißem Kondensat.
Aufschlämmen in 100 l Wasser

Feucht: Behandeln mit 140 cem Kaliwasserglaslösung
(2.34 g Si O₂/l) auf 350 cem verdünnt,

Trocken: in der Knetmaschine während 30 Min.
im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet,
drücken auf ein 3 Z. Sieb.

Reduzkt: Dauer: 15 Std.

Gas: H₂Na

Tempo: 200

Durchsatz: Schälger 300 l/h (50 cem Zinkern)

Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter	/	/	Korngröße 3 mm
g Fe / Liter	/	/	Fe in 2% F.see. ll . . . 63.0 %
Porenraum %	/	/	Fe. Met. aus 10% F.see. ll . . . %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 2.32 kg (ca 5 l), mit Cacon getränkt!

Rückstände prüfen

№ 752		Kator. №. PN40 / R81				Geninhib. 5 Liter				Offen № MR 11				Versuch № 727			
	Datum	24.4.44	24.4.44	25.4.44	25.4.44	26.4.44	27.4.44	28.4.44	29.4.44	15.44							
	Refr. Ind	132	140	156	164	180	204	228	252	300							
	Temp °C	215.5°	216.5°	218°	219°	219.5°	221°	220.5°	220.5°	220.5°							
	Druck auf	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0							
	Druck nach	476/95	448/90	440/88	504/104	503/101	475/95	488/98	525/105	481/95							
	Stoff 1-X																
	Rox	0.665	0.673	0.703	0.648	0.638	0.675	0.636	0.614	0.647							
	R ³	0.627	0.645	0.660	0.682	0.652	0.627	0.642	0.604	0.670							
Vol% CO ₂	Vol% CO ₂	7.0	7.2	7.0	7.2	7.2	6.6	7.0	6.6	7.2							
	C ₂ H ₆	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0							
	O ₂	0.0	0.0	0.0	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1							
	CO	38.0	37.8	37.8	37.8	38.1	37.7	37.7	37.7	37.0							
	H ₂	49.1	42.8	42.5	43.7	42.5	48.7	42.2	50.1	42.5							
	F	87.1	86.9	86.8	86.7	86.7	86.8	86.8	87.1	86.7							
	CH ₄	0.2	0.1	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.0	0.1							
	C ₂ H ₂	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
	Vol% N ₂	57.9	57.8	57.8	57.8	57.8	57.8	57.8	57.8	57.8							
	H ₂ Siedep. %																
	Umw. % U	55.3	55.0	49.8	56.3	59.5	58.3	59.9	66.2	58.7							
	Umw. % Mg	12.4	15.9	14.9	17.2	15.5	21.7	19.0	20.5	21.2							
	X H ₂	0.75	0.75	0.78	0.76	0.77	0.66	0.78	0.81	0.79							
	g/cm ³ sec	87.8	83.5	75.7	84.0	90.7	82.4	88.6	90.1	83.5							
	200-290°																
	290-320°																
	320-460°																
	> 460°																
	200-290°																
	200-290°																
	290-320°																
	Alpine 0. m. l. m. p.																
	200																
	220-320°																

11.11.1944
 ↑

№ 752		Kator. №. PN 40		R 81	Geminib. 5		Liter	Ofen №. H 2-11	Versuchs № 721
Datum		25.44	3.5.44	4.5.44	5.5.44				
Reiz. Zeit		324	348	372	396				
Temp °C		220.5°	220.5°	220.5°	220.5°				
Reizch. atzi		10.0	10.0	10.0	10.0				
Reizch. a. L. L. L.		488/98	471/94	479/96	471/94				
Stoff 1. X									
R 5x		0.649	0.639	0.652	0.665				
R 3x		0.705	0.671	0.675	0.658				
Vol % CO ₂		7.4	30.6	4.3	30.7	4.6	30.1	4.3	28.8
" C ₂ H ₄		0.0	1.0	0.0	1.1	0.1	1.2	0.1	1.2
" O ₂		0.0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
" CO		37.1	13.4	26.9	18.0	37.3	14.6	37.5	15.5
" H ₂		50.0	42.7	50.1	43.2	49.9	43.1	50.0	43.4
" F		24.1	56.1	27.0	56.2	27.2	57.7	27.5	58.9
" CH ₄		0.0	4.4	0.1	3.7	0.0	3.5	0.0	3.4
G ₂		-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol % N ₂		5.5	7.8	5.5	8.2	5.0	4.4	5.0	4.6
N ₂ Feinsub %									
CO-N ₂ Umsatz % U		58.2	58.8	56.9	55.1				
CO-N ₂ Conv % M ₂		22.9	18.0	18.6	19.0				
ICO: x H ₂		X	0.79	0.79	0.78	0.78			
Fraktion									
g/100 sec		81.4	87.2	84.2	81.5				
g/100 g/100									
g/100 g/100									
- 200°									
200-290°									
290-320°									
320-460°									
> 460°									
R ₂ > 240°									
- 200°									
200-290°									
290-320°									
Alpine '0. m. d. d. d.									
- 200									
220-320°									

No 751

~~La. 53. Kohlen-Tartrik~~

Kat. No; PA12

Vers. No. 722 / MR4

100 Fe... 5... Cu... 10. Ca O... 50. Kgc. Kaliwasserglas-
 Imprägnierung
 1.2 Kl / 100 Fe

Nass: Sodafällung.

Kieslour nachgelegt.

Ruf der Nutsche filtriert.

Waschen mit 10 x 10 l heißem Wasser

Feucht: Aufschlämmen in 100 l Wasser.

Abnutschen.

Imprägnieren mit 70cm Kaliwasserglaslösung

(234g, 5l Öl/l) i/ Kator

Trocken: Bei 110° während 16Std. im Trockenschrank getrocknet

Redukt: Dauer: 1Std.

No. R81 Gas: H₂

Temp: 300°

Durchsatz: 55 m³/h

Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter	/	/	Korngröße 3 %
g. Fe / Liter	/	/	Fe in 2% Esze. ll ... %
Porenvolumen %	/	/	Fe-Met. aus H ₂ Extr. ... %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 2,25 kg (ca 5l), mit Caton getränkt

in unbedruckter Ausführung

№ 752	Labor. №. PN 42		Geminshalt: 5'				Liter	Glen. №. M.R.4		Versuch №. 722			
	Badum	19.4.44	19.4.44	20.4.44	20.4.44	20.4.44	20.4.44	20.4.44					
	Refr. Ind.	20	27	44	50	51	68						
	Temp °C	205°	208.5°	213.5°	215°	215°	215°						
	Reuch abt	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0						
	Reuch abt in Sicht d. L. L. L. L.	455/91	445/84	493/99	458/92	463/93	438/88						
	Reuch 1.0 X												
	R ₂ O ₇	0.715	0.705	0.637	0.676	0.688	0.751						
	R ₂ O ₅	0.701	0.709	0.682	0.655	0.744	0.727						
	Vol% CO ₂	7.6	18.2	7.2	19.2	7.0	34.6	7.2	36.0	7.3	35.2	7.6	20.0
	CaHm	0.0	0.6	0.0	0.8	0.0	1.0	0.0	0.8	0.2	0.6	0.0	1.1
	O ₂	0.0	0.0	0.1	0.2	0.2	1.2	0.1	0.0	0.1	0.1	0.1	0.1
	CO	37.2	28.4	37.5	27.0	37.3	21.3	37.4	57.2	37.2	6.3	37.4	25.1
	H ₂	46.9	43.2	49.6	43.5	49.7	41.8	49.6	32.7	49.3	34.3	49.1	43.8
	F	26.8	71.6	27.1	70.5	27.0	63.1	27.0	37.9	26.5	40.6	26.5	68.9
	CH ₄	0.0	1.6	0.0	1.4	0.0	2.6	0.0	16.6	0.1	15.7	0.2	2.2
	CX	-	1.00	-	1.00	-	-	-	-	1.00	-	1.00	-
	Vol% N ₂	5.6	8.0	5.6	4.9	5.8	8.5	5.7	8.7	5.8	7.8	5.6	7.7
	He Gehalt %												
	CO + H ₂ Umsatz % U	41.0	42.9	53.9	70.6	67.7	40.2						
	CO ₂ % M _D	12.4	10.7	14.5	72.8	73.1	17.3						
	100: x H ₂	X	1.11	1.02	0.98	0.81	0.78	0.88					
	Reuch g/cm sec	64.9	69.5	83.3	34.5	32.9	59.8						
	Reuch 1.0/1cm												
	Reuch 1.0/1cm												
	- 200°												
	200-290°												
	290-320°												
	320-460°												
	> 460°												
	Re > 290°												
	- 200°												
	200-290°												
	290-320°												
	Olytic °. n. l. l. l. l.												
	- 200												
	220-320°												

Handwritten signature or notes

No 757

Labz. halbt. - Kugel, Technik

Kat. No: PN40

Verz. No. 723 / H R8

100 Fe.. 5.. Cu 10. CaO 30 Kgr. Kaliwasserglas-
Imprägnierung
2.4 K. / 100 Fe

Nass: Soedafällung, Kieselgur nachgelegt.
Filtration auf der Nutsche.
Waschen mit 10 x 10 l heißem Kondensat.
Aufschlämmen in 100 l Wasser.

Feucht: Behandeln mit 140 cem Kaliwasserglaslösung,
(234g Si O₂/l) auf 350 cem verdünnt,
in der Knetmaschine während 30 min.

Trocken: im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet,
drücken auf ein 3 Z Sib.

Redukt: Dauer: 1 Std.

No. 2/2 Gas: H₂N₂

Tempo: 242 - 253°

Durchsatz: 35 m³/h

Druck normal

	vergd.	red.	
g. Kal./Liter		592	Korngröße 3. mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Esze. ll ... 47.0 %
Porenvolumen %		73.4	Fe. Mel., aus H ₂ Erden ... 1.0 %
Bren.-Wärme		1.5°	Kohlenstoff 1.0 %

Menge Kator im Ofen: 2,71 kg (ca 5 l), mit Cator getränkt!

Produkt für ...

№ 752

Kator. № PN40

Кеминк. № 5

Литр

Огон. № MRR

Версия № 723

Datum	19.4.44		20.4.44		20.4.44		21.4.44		21.4.44		22.4.44		24.4.44	
Рез. Лед	7		24		31		48		56		72		120	
Temp °C	196°		208°		211°		211.5°		211°		211°		210.5°	
Вещ. алик	10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0		10.0	
свечената	359/42		398/80		434/84		433/84		432/84		375/75		397/80	
в Лите и Л. Лите														
Молф 1-X														
Росы	0.905		0.775		0.767		0.686		0.717		0.785		0.790	
Рос	0.864		0.760		0.806		0.702		0.747		0.878		0.784	
Vol% CO ₂	7.3	12.3	7.4	17.3	7.8	19.5	7.7	32.2	7.2	19.1	7.3	11.5	7.1	16.7
CnHm	0.4	0.0	0.1	0.3	0.2	0.2	0.0	0.5	0.0	0.9	0.0	1.0	0.0	0.9
O ₂	0.1	0.0	0.2	0.2	0.1	0.1	0.0	0.1	0.2	0.0	0.0	0.2	0.1	0.1
CO	37.8	32.6	37.1	27.8	37.2	25.2	37.1	10.7	36.8	86.0	38.0	22.9	37.9	28.5
H ₂	48.9	48.1	49.2	46.2	49.3	46.3	49.7	39.9	50.0	44.0	48.9	43.4	49.0	44.8
F	86.7	81.7	86.3	74.0	86.5	71.5	86.8	50.6	86.8	70.0	86.9	66.3	86.9	73.3
CH ₄	0.1	0.4	0.2	0.6	0.1	1.5	0.1	8.9	1.2	2.5	0.1	4.5	0.1	1.6
C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂	5.7	6.0	5.8	7.6	5.8	7.2	5.4	7.7	5.6	7.5	5.7	6.5	5.8	7.4
H ₂ Feinberg %														
CO-H ₂														
Umox % U	15.8		33.6		36.7		60.0		42.3		40.2		33.4	
свечената														
свечената % Mg	8.8		4.1		12.6		46.2		17.4		39.0		16.6	
100: x H ₂	X		0.65		0.86		0.77		1.02		0.75		0.88	
свечената														
g/cm sec	66.0		57.9		57.6		57.5		63.0		44.3		50.3	

- A. P. 200th / min
- Gas 10° Hclm
- 200°
- 200-290°
- 290-320°
- 320-460°
- > 460°
- Рез > 290°
- 10% H₂ - 200°
- 200-290°
- 290-320°
- Define 0. m. d. 290
- Gas 10° - 200
- 220-320°

[Handwritten signature]

No 751

Luft-halbt. Kator. Technik

Kat. No: PN43

Vers. No. 124

100 Fe.. 5.. Ca 10.. CaO 30. Kgr. Kaliumwasserglas-
Impregnierung
1.2/100 Fe

Nass: Soda-fällung, Kieselgur nachgelegt.
Filtration auf der Nutsche.
Waschen mit 10 x 10 l heißem Kondensat.
Raufschlämmen in 100 l Wasser.

Feucht: Behandeln mit 70 cm Kaliumwasserglaslösung
(234 g Si O₂/l) auf 350 cm verdünnen.

Trockner: in der Knetmaschine während 30 Min.
im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. gedrocknet,
drücken auf ein 3 Z. Sieb.

Redukt: Dauer: 1 Std.

At. Ofen-
röhre Gas: H₂/N₂

Tempo: 250°

Durchsatz: 300 l/h (50 cm Grünhorn)

Druck normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter	/		Körngröße 3 %
g. Fe / Liter	/		Fe in 2% F.see. ll %
Porenvolumen %	/		Fe-Met., aus H ₂ Erh. %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 2, 16 kg (ca 5 l), mit Cedar getränkt.

Stückchen proppeln erobelt

№ 752		Kator. №. PN 43		Gfeminhüll. 5		Liter		Gfem. №. 1727		Versuch №. 724	
8	Datum	28.4.44	1.5.44	2.5.44							
	Bar. Sea	168	248	264							
	Temp. °C	220°	222°	222°							
	Feuch. air	10.0	10.0	10.0							
	Barometer	371/74	432/87	418/84							
	Wolff 1. X										
	R	5x 0.795	0.730	0.722							
		3 0.646	0.708	0.787							
	Vol% CO ₂	7.7	19.0	7.3	21.6	4.4	22.1				
	CO ₂	0.1	1.0	0.1	1.0	0.0	0.8				
	O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.2				
	CO	38.0	26.0	37.6	23.4	37.1	22.6				
	H ₂	48.9	44.4	49.0	43.2	50.0	43.8				
	F	86.9	70.4	86.6	66.6	87.1	66.4				
	CH ₄	0.1	1.6	0.1	2.5	0.0	3.5				
	C ₂	-	1.00	-	-	-	-				
	Vol% N ₂	5.1	7.9	5.2	8.2	5.5	7.0				
	He Findung %										
	CO + H ₂ Umsatz % U	35.6	43.8	45.0							
	CO ₂ % M ₇₂	15.5	17.9	25.5							
	100: x H ₂ X	0.79	0.86	0.89							
	g/cm sec	54.3	64.9	60.8							
	A. P. sec										
	Grav. Wchm										
	- 200°										
	200-290°										
	290-320°										
	320-460°										
	> 460°										
	R ₂ > 290°										
	H ₂ %										
	- 200°										
	200-290°										
	290-320°										
	Alpine o. halpin										
	- 200										
	W ₂ %										
	220-320°										

Handwritten signature or initials

100 Fe... 5... Cu... 10 CaO... Kgr. L^oO₂

Kaliumwasserglasbehandlung nach Kutz

NaSS: Feinwiefenluffen zum Feinern Nachvollöpfung
in sorgfältig Vollöpfung. 5:1 Kubik cm
auf 20 Milliliter. Schluffen mit 72 l
Feinern 20 Kubik cm.

Feucht: 2 Kubik cm² Fein in Kaliumwasserglas
Löpfung (443 cm² K. Wasserglas [366
g H₂O/l] + 50 l Schluffen) aufgeföhnt
mit abgeföhnt

Trocken: bei 110° in Luftrockenoffen
getrocknet.

Redukt: Dauer: Redukt 1 h

Gas: H₂N₂

Tempo: 300-310°

Durchsatz: 30 cm³/h (pro 6 l Eisen)

Druck: normal

	oxid.	red.	Korngröße
g. Kal./Liter	/	/	3 mm
g Fe/Liter	/	/	Fe in 2% Essig. ll. 53.0 %
Brennstoff %	/	/	Fe-Mel. aus H ₂ Extr. ... %
			Kohlenstoff ... %

Menge Kator im Ofen: 4.05 kg, (ca 5 l)

2 Kubik cm Fein, in 20 Kubik cm

№ 751

~~Kal. wa. Gl.~~ Kalkfabrik

Kat. №: PN 43

Vers. №. 726

URX

100 Fe... 5... Ca 10 CaO... 20 Kgr. Kal. wa. Gl. -
Imp. 1.2 2/100 Fe

Näss: Belafälling, Rieselgjn uandgelegt.
Filtration auf der Mirtsche.
Waschen mit 10x 10. l heissem Kalkwasser
Reifschlämmer in 100 l Wasser.

Trennt: Behandeln mit 70 cm Kal. wa. Gl. Lösung
(234g SiO₂/l) auf 350 cm rindiment,
in der Rüstmaschine während 30 min.

Trockner: im Hochdruckbank bei 110° während 16 Std. getrocknet,
abstreifen auf ein 3 1/2 Sieb.

Redukt: Dauer: 1 RT

Gas: H₂N₂

Tempo: 300°

Durchsatz: 200 l/h (50 cm Grünhorn)

Druck: Normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter			Korngösse 3
g Fe / Liter			Fe in 2% Esc. ll. 63.0 %
Porenvolumen %			Fe-Med. w. H ₂ O ₂ ... %
			Kohlenstoff ... %

Menge Kator im Gen: 2.5 kg (ca 5 l)

Handarbeit gepufft repariert

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 786

Datum:	vom bis	2.5.44 5.5.44
Zeit:	vom bis	7 ⁰⁰ 7 ⁰⁰
Eingangsgas		10-Gas
	Nm ³	35,55
Restgas	N/l	65,0
Gasol	l	
mit %		
	CO ₂	45,1
	C ₃ H ₆	20,3
	C ₂ H ₄	1,1
	O ₂	0,8
	CO	0,8
	H ₂	0,2
	CH ₄	20,4
	N ₂	11,3
	C-Z.	3,50
entsprechen	g/l	0,886
<u>Ausbeute:</u>	g Gasol	57,6
	g / Nm ³ Eingangsgas	1,6

Bemerkungen:

Nr. 751

~~Kat. No. 53~~ ~~1000~~ ~~1000~~

Kat. No: P 4

Verz. No. 727

100 Fe... 5... Cu... 40... 5... Kge. Kaliumoxyd...
Impur. 1.22/100 Fe

No. 55: Porphylling, kieselig mäßig
filtration auf 2 Filter
Wasser mit 10 + 10 l. kaltem Wasser
Abfließen lassen in 100 l Wasser

Feucht: Lösung mit 20 cm kaltem Wasser
glas löpung (234 g/l, 1 l) auf
200 cm Körnung, in 10 l Wasser
Wasser wässert 20 Minuten

Trockner: bei 140° wässert 16 W. getrocknet
Wasser lösen 1/2 W. Wasser

Redukt: Dauer: 1 W
Nr. Gas: H₂N₂
R 4 Temp: 300°
Durchsatz: 35 m³/h
Druck: normal

	vered.	red.	
g. Kat./Liter	/	/	Körnunggröße %
g. Fe/Liter	/	/	Fe in 2% Essenzell %
Porenvolumen %	/	/	Fe-Met., aus H ₂ Erze %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Gen: 7.26 kg (ca 1 l)

Kat. in Lösung auf Wasser

100 Fe... 5... Cu 30 ~~20~~... 5... Kgr. Kaliumasphal
 Anfert. 1.2.2 / 1907

Vass: Sodafällung Zinkeln nachgelagert
Filtration auf dem Pilsche.
Waschen mit 10x10 l heissem Kondensat
Aufschlammern in 100 l Wasser

Feucht: Behandeln mit 70 cem Kaliumasphalösung
(234 g Asphal/l) auf 350 cem verdünnt.
In der Kueblermaschine während 30 Min.

Trockern: bei 110° während 16 Std. getrocknet
drücken auf ein 3 Z. Sieb.

Redukt: Dauer: 1 Std.
 № R 85 Gas: H₂ N₂
 Temp: 300°
 Durchsatz: 35 m³ / h
 Druck normal

	erzged.	red.	
g. Kat./Liter	/	/	Korngrösse 3 mm
g. Fe / Liter	/	/	Fe in 2% Esst. ll . . . 59.0 %
Porenvolumen %	/	/	Fe-Met. aus H ₂ Extr. %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 4,18 kg (ca 5 l)

Zurückführung möglich

№ 752		Kator. №. PN 44 / R 88			Openerhüll: 5		Liter	Opfen. №. MRS	Versuch №. 729
8	Datum	6.5.44	8.5.44	9.5.44					
	Rel. Feu	251	299	383					
	Temp °C	213°	213.5°	213°					
	Feuch. atk	10.0	10.0	10.0					
	Druck atk sicchmate mitiltes u. d. Luft	517/103	510/102	504/101					
	Koeff. 1+X								
R	5x	0.615	0.618	0.616					
	3	0.642	0.584	0.600					
	Vol% CO ₂	6.9	33.8	6.5	34.2	6.4	32.0		
	C ₂ H ₆	0.1	1.6	0.1	1.1	0.0	1.0		
	O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.3		
	CO	38.1	10.8	39.1	10.6	38.6	12.6		
	H ₂	49.5	42.1	48.9	41.1	49.9	41.4		
	F	87.6	52.9	88.0	51.7	88.0	54.0		
	CH ₄	0.1	3.9	0.1	4.0	0.1	3.7		
	C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00		
	Vol% N ₂	5.2	8.1	5.2	8.9	5.4	9.0		
	Ne. Feinberg %								
	CO-H ₂ Kombastg % U	62.9	63.6	62.2					
	CO atk C ₂ H ₆ % M ₂	16.7	17.1	16.1					
	100: x H ₂	X	0.75	0.72	0.78				
	Wasserdampf g/cm sec	95.5	96.5	95.5					
	2. Poa 84 g/cm			44.2					
	Guise H/cm								
Scale range	-200°			09.1					
	200-290°			15.2					
	290-320°			10.5					
	320-460°			3.8					
	> 460°			-					
	Prz > 290°			14.3					
SPZ 1/2 %	-200°			50.5					
	200-290°			36.0					
	290-320°			24.0					
Oxyline °-maldip									
Feo %	-200								
	220-320°								

100 Fe .. 5 .. Ca .. 10 .. CaO .. 20 Kgr.
 Kal. wasser glas -
 improvisiert
 0.45 R/100 Fe

Nass: Siedefällung, Sinterstein
abgelegt
Filtration auf dem Kirsche.
Baschen mit 10x10 2 leipen Kondensat.
Aufholkammer in 100 l Wasser, abmessen

Feucht: Gehäuse mit 70 cm Kaliumwasserglaslösung
(234g, SiO₂ l) auf 350 cm verdünnt,
in der Sinterkammer während 30 Min.

Trocken: im Hochdruck bei 110° während 16 Std. getrocknet,
abziehen auf ein 3/2 Lit.

Redukt: Dauer: 24 RT
 Gas: Wasserstoff
 Temp: 250°
 Durchsatz: 100 l/h (pro l Feinkorn)
 Druck: normal

	anod.	red.	
g. Kal./Liter	/	/	Korngröße 3. ^{mm}
g Fe / Liter	/	/	Fe in 2% Essee. ll. .. 54.0. %
Porenvolumen %	/	/	Hg CO ₂ RH Fe-Met., aus H ₂ Eisen .. 15.6. %
			Kohlenstoff 1. %

Menge Kator im Ofen: 2,64 kg (ca 5 l)

2 Ursubstanzproben

№ 752	Kator. №. PNVB		Temperatur: 5 Liter				Gen. №. M.R. 9		Versuch №. 730												
	Barium	29.4.44	1.5.44	1.5.44	2.5.44	2.5.44	3.5.44	3.5.44	4.5.44	4.5.44											
	Reiz. Zeit	8	56	62	77	85	102	110	126	133											
	Temp. °C	151°	203°	205°	206°	207°	209°	210°	211°	212.5°											
	Reuch abh. v. Kator. u. d. Kator.	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0											
	Stoff 1. X																				
	R ₂ X		0.699	0.702	0.671	0.748	0.641	0.646	0.640	0.655											
	R ₂ Z		0.757	0.659	0.697	0.688	0.743	0.764	0.695	0.705											
	Vol% CO ₂	7.0	7.3	7.2	14.2	7.3	14.9	7.4	15.7	7.2	14.2	7.3	14.2	7.3	14.2	7.3	14.9	7.6	19.9	7.6	19.0
	CaHm	0.1	0.1	0.0	0.6	0.1	0.9	0.0	0.9	0.1	0.8	0.0	1.0	0.0	1.0	0.1	1.2	0.1	1.5		
	O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1		
	CO	37.9	37.6	37.0	33.4	37.6	33.0	37.1	32.5	38.4	33.6	36.9	29.9	36.9	29.5	37.3	28.7	37.3	29.3		
	H ₂	49.0	48.8	49.7	42.8	49.0	42.1	50.0	41.9	48.6	43.0	50.1	41.6	50.1	41.6	49.9	41.2	49.9	41.1		
	F	26.9	26.5	26.7	26.2	26.6	25.1	27.1	24.4	27.0	26.6	27.0	27.5	27.0	27.1	27.2	26.9	27.2	20.4		
	CH ₄	0.1	0.2	0.1	1.1	0.1	0.2	0.0	1.0	0.1	0.3	0.1	1.8	0.1	2.2	0.0	1.7	0.0	1.4		
	CX	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00			
	Vol% N ₂	5.8	5.8	5.9	4.8	5.8	8.8	5.5	7.9	5.5	8.0	5.5	7.4	5.5	4.2	5.0	7.2	5.0	7.1		
	Ne Feinbelg %																				
	CO-H ₂ Umsatz % U		38.6	39.3	42.7	34.2	47.2	47.2	48.7	47.0											
	CO ab C ₂ H ₄ % M ₁₃		8.4	0.0	7.5	1.3	10.7	12.7	10.3	11.7											
	100: x H ₂ X		1.45	1.35	1.43	1.34	1.32	1.30	1.25	1.27											
	Reinheits g/cm sec		63.9	70.8	71.6	61.2	76.4	74.7	79.3	75.5											
	Reinheits g/cm																				
	Gasv. H ₂ cm																				
	- 200°																				
	200-290°																				
	290-320°																				
	320-460°																				
	> 460°																				
	Reiz > 290°																				
	- 200°																				
	200-290°																				
	290-320°																				
	Optime o. max. 200																				
	Gas % 290-320°																				

Freund & Herr werden & Einzel
 nicht mehr & Einzel & Einzel
 für Einzel & Einzel

№ 752		Kator. №. P12 43		Openerhilt. 5		Liter		Opener №. MR9		Versuch № 730	
Datum		27.5.44	30.5.44								
Ber. Sec		655	727								
Temp. °C		222°	222,5°								
Druck auf		10.0	10.0								
Druckmeter		450/90	423/85								
10 Liter in 1. Liter											
Stoff 1-X											
R		0.624	0.655								
5/3		0.667	0.643								
Vol% CO ₂		7.0	21.7	6.9	21.6						
C ₂ H ₄		0.1	1.3	0.0	0.2						
O ₂		0.1	0.0	0.1	0.1						
CO		37.2	25.4	37.9	25.4						
H ₂		49.7	40.0	48.6	38.9						
Z		26.9	65.4	26.5	64.3						
C ₂ H ₆		0.1	2.9	0.2	4.0						
C ₂		-	1.00	-	-						
Vol% N ₂		5.8	2.7	6.3	9.2						
H ₂ Feinbep. %											
CO-H ₂ Zimmern % Cl		52.9	51.4								
CO-H ₂ % M		14.2	21.6								
100 x H ₂ X		1.16	1.02								
Druckmeter		21.5	72.5								
2. Druck 21.5/72.5			50.7								
Einsat. H ₂ chen											
- 200°			56.4								
200-290°			13.5								
290-320°			5.2								
320-460°			16.1								
> 460°			7.5								
Prüf > 290°			28.8								
- 200°			57.0								
200-290°			40.5								
290-320°			24.0								
Optim. 0-malig											
- 200°											
Gas °											
220-320°											

100 Fe .. 2 .. Co .. 15 CoO₂ .. 30 Kgr.

Nass: feinzerpulvert in feinem Strahlflussung
in sorgfältig kontrollierter Lösung. - Zugabe
des Disphors auf die Fällung

Feucht: Silberstein auf der Welle
Wasser mit 600000 Wasser (pro
25 g Fe)

Trocken: Trocknen im Trockenschrank bei
110°

Redukt: Dauer: 1 St
Nr. Gas: H₂ N₂
Ofenraum Temp: 200°

Durchsatz: Zwei 1/2 (170000 Rön)
Druck normal

	erz.	red.	
g. Kat./Kilo			Korngröße 3 mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Essigll. 63.0 %
Brennvolumen %			Fe-Met., aus H ₂ First. %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen: 1360 m³: 735 g Kontakt in 16 Röhren

2 um wogell. - Kupfer - G. gegen

No 751 | Leitf. ha. 5. - Kohle / Fe | Kat. No: PN 47 | Vers. No. 735 1124

100 Fe .. 5 .. Ca .. 10 CaO .. 30 Kgr. ^{ROH-Impr.} 1.8 KOH / 100 Fe

Nass: Einläufen lassen im heißen Nitralösung
in heissem Sodalösung. Zugabe der
Wasserzinn. Filtration auf der Nutsche.

Feucht: Ersetzen mit 100 l Wasser 4 pro 1.8 kg Fe.
Spenden mit 3% von KOH-Lsg.
(400g KOH/l) in 1/2 Liter in Wasser
abfüllen 20 M. mit dem

Trockner: getrocknet im Hochschrank bei 110°

Redukt: Dauer: 24 St
 in Gas: Wasserstoff
 in 6 Temp: 250°
 Durchsatz: 100 l/h Heizung
 Druck: normal

	anged.	red.	
g. Kat./Liter	642		Korngröße 3 %
g Fe / Liter	271		Fe in 2% Fege. H. 40%
Porenraum %			Fe-Met. in H. 1 %
			Kohlenstoff 1 %
Menge Kator im Ofen:			2.90 kg (ca 5l)

№ 752	Kator. №. PN47		Gemin. h. 5		Liev	Ofen №. MR4	Versuch №. 735			
	11.5.44	11.5.44	12.5.44	12.5.44			13.5.44	14.5.44	15.5.44	15.5.44
Barum	11.5.44	11.5.44	12.5.44	12.5.44	13.5.44	14.5.44	15.5.44	15.5.44	15.5.44	16.5.44
Rel. Feu	16	24	41	42	65	89	113	120	120	137
Temp °C	196°	202°	205.5°	206.5°	210°	211°	212.5°	214°	214°	214°
Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Druckwa	438/88	442/89	452/92	453/91	458/92	457/91	446/93	454/91	464/93	
Weg 1-X	2.79	3.16	2.88	2.84	2.79	2.83	2.96	3.06	2.99	
R 5%	0.700	0.658	0.587	0.587	0.528	0.526	0.573	0.538	0.573	
R 3%	0.720	0.683	0.620	0.588	0.541	0.611	0.580	0.514	0.590	
Vol% CO ₂	65	11.4	6.5	13.9	6.5	16.7	6.5	20.5	6.7	21.8
Vol% CnHm	0.1	0.2	0.0	0.3	0.1	0.7	0.1	0.5	0.9	0.1
Vol% O ₂	0.1	0.1	0.2	0.0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
Vol% CO	38.6	38.1	39.0	36.7	38.6	35.5	38.7	34.9	38.8	32.6
Vol% H ₂	49.2	42.3	48.5	40.7	48.9	37.5	48.8	37.5	49.3	34.6
Vol% F	27.8	20.4	27.5	26.8	24.5	23.0	24.5	22.4	22.1	17.2
Vol% CH ₄	0.1	0.4	0.2	0.8	0.1	0.8	0.1	0.6	0.0	1.5
Vol% C ₂	-	-	-	1.00	-	-	-	-	1.00	-
Vol% N ₂	5.4	4.5	5.6	8.2	5.7	9.2	5.7	9.7	5.3	9.8
N ₂ Feinprobe %										
CO-H ₂ Umzahl % U	35.9	42.4	51.1	51.4	59.8	60.1	57.8	61.9	60.8	
CO-H ₂ % M	2.5	3.2	3.6	2.7	6.1	7.6	10.4	7.5	11.3	
100: x H ₂ X	1.65	1.49	1.51	1.47	1.44	1.40	1.28	1.35	1.34	
Feinprobe g/cm ³ 800	63.8	74.8	89.8	91.2	102.9	101.0	93.8	102.5	97.5	
A. Probe # 9/cm										
Grav. # 9/cm							4.1			
- 200°										
200-290°										
290-320°										
320-460°										
> 460°										
R ₂ > 290°										
- 200°										
200-290°										
290-320°										
Optive 0. malig										
- 200										
200-320°										
R ₁		0.649	0.564	0.533	0.513	0.491	0.463	0.542	0.539	

№ 752

Kator. №. PN47

Openinhalt: 5 Liter

Open № HR4

Versuch № 735

Barum	16.5/14	17.5/44	17.5/44	18.5/44	19.5/44	20.5/44	22.5/44	24.5/44	24.5/44
Refr. Ind	144	161	168	185	209	233	280	313	321
Temp °C	215.5°	215.5	215.5°	215.5	215.5°	215.5°	215.5	215.5	215.5
Druck auf	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Druckhöhe	453/91	453/91	452/92	452/92	450/90	450/90	453/91	482/98	467/93
Wahl 1-X	3.00	3.01	3.01	2.93	2.95	3.01	3.01	2.89	3.01
R	5 ^h	0.578	0.553	0.540	0.545	0.528	0.525	0.538	0.584
	3 ^h	0.538	0.543	0.560	0.589	0.527	0.558	0.629	0.578
Vol% CO ₂	4.0	24.3	7.2	24.8	4.1	25.8	6.9	25.0	6.3
" CnHm	0.1	1.3	0.0	1.5	0.1	1.2	0.0	1.3	0.1
" O ₂	0.1	0.1	-0.1	0.0	0.1	0.2	0.0	0.0	0.2
" CO	37.8	25.3	38.2	25.9	38.1	25.1	38.3	25.8	38.4
" He	49.1	35.6	48.1	34.4	48.8	33.9	49.1	35.1	50.0
" F	26.9	60.9	27.0	60.3	26.9	59.0	27.4	60.9	28.4
" CH ₄	0.1	2.6	0.0	2.9	0.2	3.8	0.1	3.3	0.0
" C ₂	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-
Vol% N ₂	5.8	10.8	5.7	10.5	5.6	10.0	5.6	9.5	5.0
N ₂ Sättigung %									
CO-H ₂ Umsatz % U	61.6	61.7	63.3	62.0	63.4	63.9	48.3	55.7	55.5
CO ₂ % M	9.7	11.9	13.8	12.6	11.4	11.4	7.6	12.4	11.4
100 x H ₂ X	1.24	1.25	1.24	1.24	1.23	1.24	1.30	1.35	1.23
g/cm sec	100.5	98.5	92.3	98.7	103.2	103.9	81.0	88.4	90.4
A. Prod. %/cm						47.9			
Gase %/cm									
Scansage	-200°					28.3			
	200-290°					8.2			
	290-320°					5.4			
	320-460°					23.4			
	> 460°					33.6			
Reiz > 290°						62.1			
SPZ %	-200°					68.5			
	200-290°					56.0			
	290-320°					47.0			
Define 0-nalige									
Gen %	-200								
	220-320°								
R1	0.513	0.420	0.400	0.439			0.675		

521010255221 Kator. PN47

Vorrat: 10 g/cm Druck! Vorrat: 10 g/cm Druck!

№ 752		Kator. №. P447		Opisn. št. 5		Liter		Open. №. M44		Versich. №. 735 3	
Datum		15.5.44	27.5.44	30.5.44	31.5.44	1.6.44	2.6.44	3.6.44	5.6.44	6.6.44	
Petr. št.		337	383	455	479	503	527	551	599	623	
Temp. °C		215°	216°	216.5°	217.5°	219°	219.5°	219.5°	220°	220°	
Vredn. ali povprečna		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
Količina u. l. kator		458/92	453/99	443/89	447/89	433/87	463/93	479/96	455/91	468/92	
Količina 1. X		2.95	2.93	2.95	2.94	3.00	2.90	2.91	2.92	2.93	
R 5X		0.554	0.556	0.563	0.583	0.529	0.525	0.520	0.462	0.514	
R 3X		0.583	0.559	0.594	0.553	0.522	0.572	0.530	0.537	0.512	
Vol. % CO ₂		0.7	21.2	7.0	23.2	7.1	23.6	7.4	25.3	7.0	27.3
CnHm		0.0	1.2	0.0	1.4	0.0	1.3	0.2	1.3	0.0	1.3
O ₂		0.0	0.0	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1
CO		38.0	29.1	37.3	25.9	37.2	26.4	37.9	24.0	37.7	22.5
H ₂		49.6	35.4	49.7	35.9	48.2	34.1	47.5	34.0	48.4	31.4
F		87.6	65.3	87.0	61.8	86.0	61.5	85.4	82.0	86.1	53.9
CH ₄		0.1	2.7	0.1	3.2	0.1	3.2	0.0	2.8	0.1	4.9
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol. % N ₂		5.6	9.6	5.7	10.2	6.7	11.3	6.9	12.5	6.6	12.5
H ₂ Finberg %											
CO. H ₂ Umrež. % U		58.6	60.5	60.4	60.4	66.9	65.5	66.4	70.5	66.2	
CnHm % M		10.9	12.9	13.1	12.4	12.4	10.7	13.3	9.2	9.7	
100. x H ₂		1.37	1.30	-	1.27	1.16	1.23	1.25	1.26	1.20	
p. l. m. sec		95.4	95.3	93.9	94.0	99.1	104.9	103.2	114.9	108.5	
p. l. m. 4/10m				64.8		74.5					
Sivace								2.0	15.2		
- 200°				50.5		41.2					
200-290°				12.4		13.4					
290-320°				7.1		5.2					
320-460°				12.4		19.0					
> 460°				4.6		12.6					
R ₂ > 290°				30.7		43.4					
- 200°				66.0		65.0					
200-290°				57.0		56.5					
290-320°				45.5		43.0					
Deflex. ° o. n. l. m. p.											
- 200											
220-320°											
R ₁		0.559	0.423			1.447	0.510	0.479	0.492	0.472	

Količina deflekt. p. l. m. p.

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 7.35.

Datum:	vom	12.5.44	16.44	3.6.44	7.6.44	9.6.44
	bis	15.5.44	3.6.44	5.6.44	9.6.44	17.6.44
Zeit:	vom	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
	bis	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰	7 ⁰⁰
Eingangsgas		W-Gas	W-Gas	W-Gas	W-Gas	W-Gas
Nm³		32.56	22.60	21.20	22.00	21.90
Restgas N/l		88.0	122.0	220.0	272.0	214.0
Gasol l						
mit %						
CO ₂		18.4	22.3	27.4	25.9	16.9
C ₃ H ₆		36.1	40.3	29.0	34.7	40.9
C ₂ H ₄		2.3	0.7	0.5	1.2	0.6
O ₂		0.6	0.5	0.2	0.3	0.1
CO		1.8	1.5	2.7	1.1	0.9
H ₂		2.1	2.3	2.9	0.7	0.9
CH ₄		30.2	25.6	30.2	29.1	33.2
N ₂		7.9	6.2	7.1	7.0	6.7
C-Z.		3.24	3.22	3.20	3.20	3.92
entsprechen g/l		1.521	1.413	1.122	1.220	1.637
Ausbeute:	g Gasol	133.8	121.1	330.0	350.6	340.9
	g / Nm³ Eingangsgas	4.1	2.0	15.2	16.2	15.9

Bemerkungen:

No. 757

Kaiserhals- Kiesel-Fabrik

Kat. No.: PNK3

Vers. No. 726

100 Fe..S.. Ca 10. CaO.. 30 Kgr. Kal.wasser-glas
Dampf. 12 K/100 Fe

NaSS: Seesafällung, Kieselgln nachgelagert.
Filtration auf den Kutsche.
Waschen mit 10x10 l heissem Brunnenwasser.
Aufschlammung in 100 l Wasser, Abdruck

Feucht: Kieselwäschl. mit 70 cem Kaliumcarbonatlösung
(234g SiO₂/l) auf 350 cem verdünnt
in der Trockenschleuse während 30 Min.

Trocken: im Rohrohrbrand bei 110° während 16 Std. getrocknet,
Abdruck auf 5% Feucht. Körnung auf 1.5 mm

Redukt: Dauer: 48 Hr
in ~~der~~ Gas: Schluffgas
L. i. F. Temp: 250°
Durchsatz: 500 l/h Kühlung
Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter		5.5	Korngröße ... 1.5 mm
g Fe / Liter		3.10	Fe in % Fe ₂ O ₃ 51.0 %
Porenraum %			Fe-Kat. an H ₂ 1. %
			Kohlenstoff 1. %
Menge Kator im Ofen:	2.75 kg (ca 5 l)		

2g K₂CO₃ - Sed. W.: 24.0

№ 752		Kator. №. DN 43				Qminhilt. 5 Liter		Ofen №. MR 7		Versuch №. 736		3
Datum		19.5.44	19.5.44	18.5.44	20.5.44	21.5.44	23.5.44	23.5.44	23.5.44	24.5.44		
Bott. Std		252	255	259	276	300	333	337	340	357		
Temp °C		215°	215°	215°	215°	215°	216°	215.5	215°	216°		
Druck atm		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0		
Druck atm vaccinata		438/88	450/90	504/101	466/93	454/91	473/95	460/92	470/94	458/92		
Koeff 1+X												
R	Exp.	0.640	0.624	0.564	0.594	0.627	0.628	0.642	0.625	0.622		
	Exp.	0.521	0.574	0.630	0.609	0.575	0.640	0.647	0.655	0.616		
Vol % CO ₂		6.8	2.7	6.8	2.9	6.1	23.6	6.4	23.0	6.7	23.2	
C ₂ H ₆		0.0	1.8	0.0	1.6	0.0	1.9	0.0	1.7	0.1	1.5	
O ₂		0.2	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	
CO		38.9	26.1	38.8	25.5	38.2	24.6	38.6	25.9	39.1	25.2	
H ₂		49.1	32.0	49.1	38.5	49.8	38.2	49.5	38.4	49.0	39.0	
F		28.0	64.1	27.9	64.0	28.0	62.8	28.1	63.8	28.1	64.2	
CH ₄		0.0	2.6	0.0	2.6	0.2	2.7	0.0	2.3	0.1	2.3	
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	
Vol % N ₂		5.0	9.6	5.0	8.7	5.6	8.9	5.3	8.7	5.0	8.7	
H ₂ Sulfid %												
CO-H ₂ Umst. % Cl		53.4	54.8	54.8	57.0	54.3	52.0	49.2	52.9	53.5		
CO-H ₂ % Mg		14.5	13.3	9.9	12.0	11.7	11.4	10.2	10.4	12.8		
CO x H ₂		1.12	1.11	1.17	1.13	1.06	1.20	1.22	1.18	1.14		
Druck atm g/cm sec		83.6	86.6	98.7	92.0	88.1	83.6	80.1	86.3	84.7		
Druck atm g/cm										77.2		
Gussel Hchen												
- 200°											64.8	
200-290°											13.1	
290-320°											2.8	
320-460°											11.7	
> 460°											6.6	
Riz > 290°											21.1	
- 200°											65.5	
200-290°											32.5	
290-320°											23.0	
Definc 0-nalip - 200												
Geo % 220-320°												

STERNMANN-22, 20.06.1955, 15.12.1955

№ 752	Kator. №	PN 43		Opornost: 5	Libra	Opis №	MPZ	Verisich №	436	6
	Datum	9.6.44	10.6.44	12.6.44	14.6.44					
	Rezv. Sca	74P	765	213	24P					
	Temp °C	220°	221.5°	221.5°	221.5°					
	Rezv. ali sivchnata	10.0	10.0	10.0	10.0					
	n. l. i. l. k. l. k.	475/95	465/94	462/94	42P/85					
	Moč 1-X									
	R ₁₀₀	0.633	0.62P	0.615	0.674					
	R ₃₀₀	0.631	0.621	0.667	0.664					
	Vol % CO ₂	6.7	22.8	6.7	22.3	6.6	29.5	6.9	17.8	
	C ₂ H ₆	0.1	1.7	0.0	1.7	0.0	1.5	0.0	1.6	
	O ₂	0.0	0.0	0.2	0.2	0.1	0.1	0.2	0.0	
	CO	34.5	24.7	34.3	25.0	32.0	23.7	37.9	29.5	
	H ₂	48.7	39.1	48.7	38.7	42.4	37.5	47.9	38.4	
	F	27.2	63.8	27.0	63.7	26.4	61.2	25.8	67.9	
	CH ₄	0.2	2.5	0.2	2.6	0.1	3.5	0.2	2.3	
	C ₂	-	1.00	-	1.35	-	1.00	-	1.00	
	Vol % N ₂	5.8	9.2	5.9	9.5	6.2	10.2	6.9	10.4	
	Ne. Feinbeig %									
	CO-H ₂									
	Amalg % U	53.8	54.0	56.3	46.7					
	Coat. % M	11.9	10.2	17.3	14.0					
	100: x H ₂	-X	1.05	1.08	1.08	1.22				
	g/cm ³ rez	86.0	86.9	83.9	71.5					
	g/cm ³ H ₂ O									
	g/cm ³ H ₂ O									
	-200°									
	200-290°									
	290-320°									
	320-460°									
	> 460°									
	Riz > 290°									
	-200°									
	200-290°									
	290-320°									
	Optim. o. n. d. n. p.									
	200									
	220-320°									

Siemens 221 Kapsula 14. St. u. D. u. k.

Gasolausbeute.

Versuch Nr. 736.

Datum:	vom	30.5.44	5.6.44	8.6.44
	bis	2.6.44	8.6.44	11.6.44
Zeit:	von	7. ²⁰	7. ⁰⁰	7. ²⁰
	bis	7. ⁰⁰	7. ⁰⁰	7. ²⁰
Eingangsgas		W.-Gas	W.-Gas	W.-Gas
Nm ³		22.60	31.60	32.30
Restgas	N/l	39.0	58.0	54.0
Gasol	l			
mit %	CO ₂	41.2	19.2	20.2
	C ₃ H ₆	21.4	35.2	47.0
	C ₂ H ₄	0.0	0.3	2.6
	O ₂	0.9	0.9	0.3
	CO	3.1	0.6	1.1
	H ₂	3.8	1.7	0.8
	CH ₄	17.6	19.1	20.2
	N ₂	12.0	23.0	7.8
	C-Z.	3.54	3.42	3.98
entsprechen	g/l	0.797	1.099	1.455
Ausbeute:	g Gasol	31.1	63.3	72.4
	g/Nm ³ Eingangsgas	1.4	2.0	2.4

Bemerkungen:

100 Fe. 20. Ca. 10. Co O. 30. Kgr. Kal. wasserlös. 1.2 R / 100 Fe

Nass: Siedefällung, Eiselnis nachgelag.
Filtration auf ein Kutsche.
Waschen mit 10x10 l kühlem Wasser.
Aufschäumen in 100 l Wasser.

Feucht: Behandeln mit 70 cem Kal. wasser glaslösung.
(2349 Sil. l) auf 350 cem verdünnt,
in ein Eisenblech einwirken 30 min.

Trocken: in Eisenblech bei 110° während 16 Std. getrocknet,
drücken auf ein 3 1/2 Lit.

Redukt: Dauer: 24 Hr
Az. in Gas: Luftregas
Offen Temp: 250°
Zu b Durchsatz: 100 l/hr Anz. gung
Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter			Koengröße 3 $\frac{1}{2}$ mm
g. Fe./Liter			Fe in 2% Eisen ll. 18.0 %
Porenvolumen %			Fe Met. nach Hg. 1. %
			Kohlenstoff 1. %

Menge Kator im Ofen: 2.85 kg (ca 5 l)

Abgabe für geringe Mengen (Abgabe in der
in der Luft beim Abfrieren aus dem Vor-
bereitungsgang) im Abfrieren.

№ 752		Kator. №. PN48		Gnomon alt. 5		Litor		Open № MR 11		Kursich № 737									
Datum		9.5.44	10.5.44	11.5.44	11.5.44	12.5.44	13.5.44	15.5.44	16.5.44	17.5.44									
Bar. sea		22	39	61	68	85	109	157	181										
Temp °C		171.5°	198.5°	203°	205°	208°	213°	217°	220°	220°									
Wetk alt		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
Pischnata n/ha i. l. kato		349/70	409/82	404/81	409/82	409/82	442/88	438/88	475/95										
Koeff 1 x																			
R ₅₀₀		0.914	0.746	0.738	0.745	0.744	0.704	0.715	0.656	0.680									
R ₁₀₀		0.884	0.762	0.750	0.740	0.758	0.734	0.631	0.649	0.695									
Vol % CO ₂		6.5	4.7	6.5	12.8	8.5	12.0	6.5	12.2	6.5	13.4	6.5	15.8	4.2	18.2	7.0	20.3	7.2	30.5
C _n H _m		0.1	0.2	0.1	0.4	0.1	0.4	0.1	0.7	0.0	0.6	0.0	0.7	0.1	1.0	6.1	1.3	0.0	1.7
O ₂		0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.0	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
CO		38.5	38.1	38.6	34.9	38.6	36.2	38.6	35.6	38.7	34.2	38.9	32.3	37.8	32.1	37.4	36.5	38.1	32.7
H ₂		49.4	44.7	49.6	44.1	49.2	44.0	49.2	43.8	48.8	43.3	48.9	42.5	48.9	41.7	49.4	46.6	48.8	44.5
F		24.9	25.8	28.2	29.0	24.8	20.2	29.8	24.4	24.5	24.5	24.8	24.8	26.7	29.8	26.8	27.1	29.0	27.2
CH ₄		0.1	0.2	0.0	1.0	0.1	0.1	0.1	0.3	0.2	0.9	0.2	1.0	0.1	1.7	0.1	2.1	0.2	1.5
C ₂		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol % N ₂		53	6.0	5.1	6.7	5.4	7.2	5.4	7.3	5.6	7.4	5.5	4.5	5.8	9.2	5.9	9.1	5.6	9.0
He Finberg, %																			
CO ₂ H ₂ - Umrat % U		10.8	33.1	32.6	32.7	34.1	40.2	42.4	49.2	54.8									
CO ₂ CH ₄ % M		4.2	9.6	0.0	1.4	6.7	5.7	12.0	12.2	6.7									
100: x H ₂ X		1.64	1.34	1.40	1.37	1.26	1.17	1.08	1.14	0									
Kursich g/ctm sea		18.9	54.9	59.5	58.9	57.9	69.2	67.4	73.0										
K. Post #/ctm																			
Kursich - 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
320-460°																			
> 460°																			
Poz > 290°																			
SPL 100 % - 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
Oblye ° o. nalye 200																			
Sea ° 220-320°																			

Kursich i Pl. v. Krich. He. an. g. M. j. k.

№ 752		Kator. №. PN 48		Görinh. lt.: 5		Liter		Glen. №. MR 11		Versuch №. 737	
Datum		17.5.44	18.5.44								
Bett. Std.		205	229								
Temp °C		220°	220°								
Gewicht atei		10.0	10.0								
Gewicht		457	458								
Licht u. d. Kator		90	92								
Koeff. 1+X											
R		0.680	0.687								
R		0.695	0.709								
Vol% CO ₂		4.2	19.7	6.9	12.4						
C ₂ H ₄		0.0	1.3	0.0	1.1						
O ₂		0.1	0.0	0.0	0.1						
CO		38.2	28.3	38.3	24.1						
H ₂		48.8	40.8	49.1	41.9						
F		84.0	68.8	84.4	71.0						
CH ₄		0.0	2.0	0.1	1.5						
C ₂		-	1.00	-	1.00						
Vol% N ₂		5.7	2.2	5.6	7.9						
H ₂ Feinberg %											
CO-H ₂ Umsatz % U		46.2	44.2								
COalt. CH ₄ % M		14.0	9.3								
ICO: x H ₂ X		1.11	1.11								
Katalysator g/cm ³ 600		42.0	42.9								
A. P. 200 th g/min.			43.7								
G ₂₁₀ : g/cm ³											
- 200°			60.1								
200-290°			19.7								
290-320°			12.2								
320-460°			6.1								
> 460°			-								
R ₂ > 290°			18.3								
- 200°			63.0								
200-290°			47.0								
290-320°			38.5								
Alpine 0. malige											
- 200											
G ₂₁₀ %											
220-320°											

Gasolausbeute.

Versuch Nr. 7.37.

Datum:	vom	16.5.44
	bis	19.5.44
Zeit:	vom	7 ⁰⁰
	bis	6 ⁰⁰
Eingangsgas		LD-Gas
Nm ³		32.60
Restgas	N/l	7.2.0
Gasol	l	
mit %	CO ₂	33.7
	C ₃ H ₆	22.4
	C ₂ H ₄	3.4
	O ₂	0.7
	CO	0.4
	H ₂	0.4
	CH ₄	17.0
	N ₂	22.0
	C-Z.	3.78
entsprechen	g/l	0.903
Ausbeute:	g Gasol	65.0
	g / Nm ³ Eingangsgas	2.0

Bemerkungen:

No 757 W. H. S. - K. Fabrik Kat. No: PN 47 Vers. No. 738 M. 22

100 Fe ... 5 CaO ... 10 CaO ... 30 Kgr. 20% imp. r. 1.8 K auf 100 Fe

Nass: Einlaufen lassen von heisser Natriumlösung
in vorhandene Seidelösung. Zugabe der Natrium-
Aluminate auf den Natrium.

Feucht: Waschen mit 100 l Wasser (pro 1 kg Fe).

Trockner: Gehobelt im Rohschwanz bei 110°.

Redukt: Dauer: 175

Gas: H₂ N₂

Temp: 300°

Durchsatz: 300 l/h (100 cm Grün und

Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kat./Liter	612		Korngröße 3 .. m
g Fe / Liter	278		Fe in 2% Essig. ll 63.0 %
Porenvolumen %			Fe. Met. nach H ₂ Essig. %
			Koblenstoff %

Menge Kator im Ofen: 2.61 kg (ca 1 l)

№752		Kator. №. PN47		Apomih. 5		Liter		Ofen № MR 2		Versuch № 738	
Datum		8.5.44	8.5.44	9.5.44	9.5.44	10.5.44	10.5.44	11.5.44	11.5.44	12.5.44	
Ber. Au		23	30	45	52	69	77	93	100	117	
Temp °C		202°	204°	209.8	209.5	212°	212°	213°	213°	213°	
Gewicht alle Substanzen		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
n _D 20° i. l. Licht		1.474/95	1.480/96	1.460/93	1.470/94	1.474/95	1.473/95	1.465/93	1.478/96	1.460/92	
Koeff. 1.X		2.84	3.03	2.92	2.89	2.95	2.94	2.95	2.91	2.91	
R ₅₀		0.698	0.647	0.587	0.567	0.575	0.540	0.555	0.576	0.543	
R ₃₀		0.667	0.646	0.531	0.607	0.587	0.531	0.577	0.568	0.554	
Vol% CO ₂		6.5	16.5	6.6	19.1	6.5	14.7	6.4	20.6	6.5	29.7
C ₂ H ₆		0.1	0.5	0.1	0.8	0.0	1.0	0.0	0.0	1.1	0.1
O ₂		0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1
CO		39.1	31.8	38.4	39.1	38.6	23.5	38.6	22.3	38.5	19.0
H ₂		48.9	42.0	49.4	41.2	44.5	39.3	49.4	38.2	49.5	36.9
F		88.0	73.8	89.8	80.3	88.1	62.8	88.0	60.5	88.0	55.9
CH ₄		0.1	1.3	0.1	1.5	0.1	1.6	0.1	3.3	0.0	3.9
C ₂		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂		5.2	7.8	5.3	2.2	5.2	9.8	5.4	8.9	5.4	9.6
He Feinheit %											
CO-H ₂ Umsetz% U		41.6	48.2	58.1	60.9	65.5	66.7	66.2	66.9	67.0	
CO-H ₂ C ₂ H ₆ % M ₂		8.8	8.5	6.3	13.4	14.6	14.3	13.8	15.7	11.6	
100: x H ₂ X		1.15	1.16	1.07	1.07	1.04	1.02	0.96	0.98	0.97	
Siedepunkt g/cm sec		69.5	80.5	100.0	96.7	102.2	104.9	103.9	103.0	107.9	
Siedepunkt g/cm											
Siedepunkt °C											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
320-460°											
> 460°											
P ₂ > 290°											
- 200°											
200-290°											
290-320°											
Alkyne o. aldehyd											
- 200°											
200-320°											
R ₁		0.674	0.715	0.627	0.580	0.548	0.563	0.520	0.445	0.535	

Apparatur: Plol. u. Glaskol. Röhrenpa. abgelesen.

№ 752		Kator. №. DN 44		Kaminsh. 5		Litce		Kam. № MR 2		Kessich № 738	
Datum		13.5.44	15.5.44	16.5.44	17.5.44	18.5.44	19.5.44	20.5.44			
Petr. Sta		141	189	213	237	261	285	310			
Temp °C		213°	213°	213°	213.5°	213.5°	213.5°	213.5°			
Feucht. all.		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0			
Feucht. sta.		450/90	465/93	488/98	471/94	463/93	463/93	460/92			
Koeff. 1-x		3.02	2.96	2.82	2.93	3.00	3.00	3.02			
R		0.519	0.570	0.545	0.559	0.551	0.589	0.586			
R ₃₀₀		0.576	0.580	0.571	0.572	0.585	0.555	0.576			
Vol% CO ₂		6.5	7.2	7.0	7.0	6.9	6.8	6.4			
C ₁ H ₄		0.0	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0			
O ₂		0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1			
CO		38.8	37.8	37.4	38.0	38.3	38.9	38.6			
H ₂		49.3	48.9	49.4	49.1	49.2	49.1	49.5			
F		22.1	26.7	26.8	24.1	24.5	22.0	22.1			
C ₂ H ₂		0.0	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0	0.1			
C ₂ H ₄		-	-	-	-	-	-	-			
Vol% N ₂		5.3	5.8	5.9	5.6	5.5	5.0	5.3			
H ₂ Sulfid %											
CO + H ₂ Umsatz % U		70.6	65.9	67.6	66.7	67.7	63.9	68.8			
C ₁ H ₄ % M		15.4	14.5	13.6	14.2	18.9	20.7	14.1			
100 x H ₂		0.98	0.93	1.00	0.97	0.97	0.93	0.98			
g/cm sec		109.2	98.0	105.5	100.0	100.0	92.8	104.5			
R. Prod. P ₁ / g/cm								113.8			
G ₁₀₀ P ₁ / g/cm											
S ₁₀₀ range											
- 200°								57.0			
200-290°								18.4			
290-320°								5.0			
320-460°								13.4			
> 460°								5.3			
P ₁ > 290°								23.7			
S ₁₀₀ 100 %											
- 200°								60.5			
200-290°								48.0			
290-320°								37.0			
O ₂ line 0.100 g/cm											
- 200°											
220-320°											
P ₁		0.460	0.428	0.463	0.519		0.552				

100 Fe... 5... Ca... 10 CaO... 20 Kgr. Kal. wasser glas.
im Wasser
1.2 11.11.10.2e

Vass: Seesafällung Eiselnim nachgelagert.
Filtration auf ein Kantseln
Waschen mit 10x10 l heissem Feuchtwasser.
Aufschlammern in 100 l Wasser.

Feucht: Bekandelten mit 70 ccm Kal. wasser glaslösung
(234g SiO₂/l) auf 350 ccm verdünnt,
in ein Feuchtwassersieb während 30 min

Trockner: ins Trockenschrank bis 110° während 16 Std. getrocknet.
drücken auf ein 3 Z. Sieb

Verarbeitung
 Dauer: 48 min
 Gas: Luft
 Temp: 225°
 Durchsatz: 250 l/h (pro 5 l isondukt)
 Druck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter			Korngrösse 3 %
g Fe / Liter			Fe in 2% Esze. ll %
Porenvolumen %			Fe-Met. aus H ₂ Extr. %
			Kohlenstoff %
Menge Kator im Ofen: 1.25 kg Sinter (v. l.)			

Gasol ausbeute.

Versuch Nr. 742.

Datum:	vom	17. 5. 44
	bis	19. 5. 44
Zeit:	vom	7. ⁰⁰
	bis	6. ⁰⁰
Eingangsgas		W-Gas
Nm ³		21.20
Restgas	N/l	101.0
Gasol	l	
mit %		
	CO ₂	22.3
	C ₃ H ₈	39.6
	C ₂ H ₄	4.5
	O ₂	0.3
	CO	0.5
	H ₂	0.7
	CH ₄	23.5
	N ₂	8.6
	C-Z.	3.75
entsprechen	g/l	1.413
Ausbeute:	g Gasol	142.9
	g/Nm ³ Eingangsgas	6.8

Bemerkungen:

100 Fe... 5 Ca 30 CaO 30 Kgr. Kal. wasserlös-
l. Imp. 12.4 / 100 g

Nass: Siedefällung, Fällung nachgelagert
Filtration auf einer Nutsche
Waschen mit 10x 10 l heissem Kondensat
Einfaßlämmen in 100 l Wasser

Ferret: Behandeln mit 70 cem Kaliumwasserlösung
(234 g NH_4Cl) auf 350 cem verdünnen
in einer Rührmaschine während 30 Min

Trocknen: im Trockenschrank bei 110° während 16 Std. getrocknet

Umbrennung:
~~Produkt~~ Dase: 48 RT

in Gas: Stoffwert
im Ofen: 250°

Durchsatz: 100 l/h in 1 h 20 min
Dreck: normal

	unred.	red.	
g. Kal./Liter			Korngrösse ... 1.5 ... mm
g. Fe / Liter			Fe in 2% Essz. ll. ... 61.0 %
Porenraum %			Fe-Meß, aus H_2 Extr. ... %
			Kohlenstoff ... %

Menge Kator im Ofen: 2,80 kg (ca 5 l)

№ 752 Labor. №. P N 50 Gemenge: 5 Liter Ofen № MR 10 Versuchs № 744 | 1

Wabum	15.5.44	16.5.44	16.5.44	17.5.44	17.5.44	18.5.44	19.5.44	19.5.44	20.5.44									
Reiz. Lau	44	61	68	85	92	109	133	140	157									
Temp °C	200°	206°	208.5°	211.5°	213°	216.5°	216.5°	217°	217°									
Druck atm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
Druck in Liter	418	441	458	468	494	500	500	560	498									
Druck in Liter	84	88	92	94	99	100	100	112	100									
Stoff 1-X																		
R. 5x	0.760	0.698	0.680	0.655	0.636	0.609	0.632	0.571	0.600									
R. 3x	0.645	0.687	0.532	0.636	0.572	0.623	0.610	0.643	0.595									
Vol % CO ₂	7.2	14.0	7.0	15.0	7.0	18.7	7.1	19.2	6.9	22.3	6.8	21.5	6.1	23.2	6.4	22.0		
CaHm	0.1	0.5	0.1	0.9	0.1	1.0	0.1	1.4	0.1	1.1	0.0	1.4	0.0	1.7	0.0	1.9	0.0	1.6
O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1
CO	37.8	32.6	37.4	32.5	37.4	30.8	38.0	39.3	38.1	29.5	38.3	26.4	38.9	27.2	38.2	24.9	38.6	26.4
H ₂	48.9	43.0	49.4	42.1	49.4	40.6	49.1	40.1	48.8	39.5	49.1	39.0	49.1	39.0	49.8	38.4	49.5	39.0
F	76.7	75.6	86.8	77.6	86.8	71.4	87.1	69.4	86.9	69.0	84.4	65.4	88.0	66.2	88.0	63.8	88.1	65.4
CH ₄	0.1	0.8	0.1	0.8	0.1	0.3	0.1	1.6	0.2	0.8	0.1	1.7	0.0	2.2	0.6	2.3	0.1	2.0
CX	-	1.00	-	-	-	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-
Vol % N ₂	5.8	9.0	5.9	8.6	5.9	11.1	5.6	8.8	5.6	9.8	5.6	9.0	5.0	8.2	5.6	8.7	5.3	8.9
Ne. Feinb. %																		
CO ₂ H ₂ %																		
Amalg % U	33.7	40.1	44.2	47.8	49.6	54.5	52.5	58.7	55.5									
Coal % M	6.9	5.8	1.0	8.6	2.8	7.6	12.1	8.5	9.0									
100 x H ₂ X	1.25	1.37	1.32	1.22	1.23	1.14	1.13	1.15	1.15									
g/cm sec	56.6	68.3	78.9	79.4	86.9	91.6	84.5	98.3	92.5									

- 2. Prod. H₂ g/cm
- Gas: H₂ Heln
- 200°
- 200-290°
- 290-320°
- 320-460°
- > 460°
- Bz > 290°
- SPZ H₂ %
- 200°
- 200-290°
- 290-320°
- Deflex ° 0. miliga
- 200
- Gas °
- 220-320°

Nass: Einleitförmig lassen von heisser Kalklösung
in kochende Soda-Lösung. Zugabe der Eisenlös.
Pflichton auf den Kalk.

Feucht: Waschen mit 100 l ~~heissem~~ Wasser (pro 1.8 kg Fe).

Trocken: Gehobelt im Korbenschrank bei 110°.

Redukt: Dauer: 17h
 Gas: 1/2 N₂
 Temp: 200°
 Durchsatz: 200 l/h (ca 10 von 1000 mm)
 Druck: normal

	anred.	red.	
g. Kat./Kator			Korngrösse 3 mm
g. Fe / Kator			Fe in 2% Ess. ll. 60.0 %
Porenraum %			Fe-Met. aus H ₂ Extr. %
			Kohlenstoff %
Menge Kator im Ofen: 2,65 kg (ca 5 l)			

№ 752	Kalor. №. PN 47		Gehalts: 5			litre	Open № HR 8		Versuch № 717		2								
	Datum	32.5.44	33.5.44	34.5.44	35.5.44	36.5.44	26.5.44	30.5.44	31.5.44	1.6.44									
	Rel. Fe	237	256	280	304	328	352	420	444	468									
	Temp °C	219°	219°	219°	219°	219°	219°	219°	219°	219°									
	Reuch ali	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
	vischasta	453/91	487/98	463/93	467/93	471/94	471/94	475/93	425/95	446/89									
	Wassr 1-x																		
	R	0.670	0.680	0.673	0.665	0.655	0.649	0.685	0.726	0.685									
	3 ^{er}	0.671	0.705	0.680	0.700	0.611	0.588	0.663	0.690	0.786									
	Vol% CO ₂	6.9	32.2	7.0	32.9	7.0	32.7	7.0	33.0	6.9	31.5	7.0	28.2	7.0	32.6				
	" C ₂ H ₄	0.2	1.9	0.0	1.8	0.1	1.8	0.0	1.5	0.0	1.8	0.0	1.5	0.1	1.6	0.0	1.4		
	" O ₂	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.0	0.1	0.0	0.2	0.0	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1		
	" CO	38.0	10.6	38.0	9.6	38.0	9.7	38.0	9.5	37.5	9.7	37.3	9.0	37.9	10.8	37.4	13.6	37.7	9.9
	" H ₂	49.2	44.0	49.3	45.0	49.4	45.7	49.6	45.4	49.8	44.3	49.7	43.4	48.4	43.2	48.4	45.3	48.4	44.1
	" F	87.2	57.6	87.3	57.6	87.4	57.8	87.6	57.9	87.3	54.0	87.0	52.4	86.3	54.0	85.8	58.9	86.1	54.0
	" CH ₄	0.1	3.0	0.1	2.8	0.0	2.5	0.1	2.6	0.1	2.8	0.1	3.1	0.1	2.9	0.2	1.5	0.1	3.5
	CX	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
	Vol% N ₂	5.5	8.2	5.5	7.8	5.3	7.8	5.6	8.0	5.5	9.0	5.7	9.7	6.5	9.8	6.7	9.2	6.6	8.4
	H ₂ Feindgas %																		
	CO ₂ H ₂	58.0	57.6	58.0	58.3	59.5	60.9	57.3	50.3	57.0									
	CO ₂ M ₂	15.0	14.3	13.4	12.5	13.1	14.3	15.4	8.4	12.7									
	X	0.64	0.60	0.61	0.61	0.67	0.68	0.62	0.57	0.59									
	Wasserdampf	89.5	89.7	91.2	93.0	93.8	94.4	86.8	82.3	83.1									
	2. Red. H ₂ /cm		232																
	3. Red. H ₂ /cm																		
	- 200°		45.0																
	200-290°		19.7																
	290-320°		5.5																
	320-460°		25.4																
	> 460°		3.7																
	Red. > 290°		24.6																
	5. Red. H ₂ %																		
	- 200°		62.0																
	200-290°		49.8																
	290-320°		38.5																
	Alpine ° malige																		
	Red. %																		
	220-320°																		

Wass. 4 Std. 4 Druck, Temp. gefallen!

100 Fe .. 5 ... Ca 10 .. Co O .. 30 .. Kgr. ^{Kaliumwasserglas -}
^{Imprägnierung}
 1,2 K / 100 Fe

Nass: Sodafällung Kieselgur nachgelegt.
Filtration auf der Nutsche
Waschen mit 10x10 l heißem Kondensat.
Aufschlämmen in 100 l Wasser, Hänulischen

Feucht: Behandeln mit 70 cm Kaliumwasserglas Lösung
(234 g Si O₂/l) auf 350 cm verdünnt.
In der Knetmaschine während 30 Min.

Trocken: im Trockenschrank bei 110° 16 Std. getrocknet.
Körnung auf 1,5 Z.

Redukt: Dauer: 18 Std.
 N₂ Gas: LD-Gas
 Temp: 250°

Durchsatz: 500 l/h Ausgang
 Druck normal

	arr. ed.	red.	
g. Kal./Liter			Körnunggröße mm
g Fe / Liter			Fe in 2% Ess. ll %
Porenvolumen %			Fe-Met., aus H ₂ Erh. %
			Kohlenstoff %

Menge Kator im Ofen:

Wiederholung mit Feininh 736

Brabag

No 752	Kator. No. P/143	Gronoville. 48				Site	Open No. 5	Vertical No. 748	2
Date	27.5.44	27.5.44	27.5.44						
Bar. Red	144	156	168						
Temp °C	21.8	21.5	21.5						
Wind at	10.0	10.0	10.0						
Direction	495/103	525/110	520/108						
Humidity %									
R	0.612	0.610	0.619						
R	0.641	0.602	0.613						
Vol % CO ₂	0.0	11.2	0.0	12.0	0.0	11.6			
CnHm	0.0		0.0		0.0				
O ₂	0.0		0.0		0.0				
CO	39.2	27.6	39.2	26.3	39.2	26.9			
H ₂	48.5	38.7	48.5	38.3	48.5	38.4			
F	87.7	66.3	87.7	64.6	87.7	65.3			
CH ₄	3.7	8.1	3.7	8.1	3.7	8.1			
C ₂	-	1.17	-	1.17	-	1.16			
Vol % N ₂	8.7	13.1	8.7	14.3	8.7	14.0			
H ₂ Sulfide %									
CO + H ₂ Normal % U	53.7	54.9	53.8						
CO + CH ₄ % M	6.8	6.1	6.8						
ICO % H ₂	X	1.11	1.09	1.11					
Wetness g/cm sec	91.3	93.7	91.5						
Relative Humidity									
Gas									
Temperature									
Pressure									
Specific Gravity									
Refractive Index									
Viscosity									
Surface Tension									
Boiling Point									
Freezing Point									
Density									
Heat Capacity									
Thermal Conductivity									
Electrical Conductivity									
Dielectric Constant									
Sound Velocity									
Acoustic Impedance									
Speed of Sound									
Adiabatic Exponent									
Prandtl Number									
Grashof Number									
Nusselt Number									
Rayleigh Number									
Prandtl Number									
Grashof Number									
Nusselt Number									
Rayleigh Number									

№ 751 | ~~Lab. Nr.~~ Kolor. Fabrik | Kat. №: F 2400 | Vers. №. 289
 100 Fe... Cu... CaO... 20 Kgr. 3% K₂O₃-Angebot
 Nass: Wärmeleitung

Feucht:

Trocken:

Redukt.: Dauer: 17h
 No. Gas: H₂
 Temp.: 300°
 Durchsatz: 300 l/h (V.D. in Linien)
 Druck: normal

	wied.	red.	
g. Kal./Liter			Korngröße ... 1-2 mm
g Fe / Liter			Fe in % Esze. ll ... %
Porenvolumen %			Fe-Mel., aus H ₂ Extr. ... %
			Kohlenstoff ... %

Menge Kator im Ofen: 5040 cm³ = 3,69 kg. Kontakt in 42 Röhren

№ 762)		Kator. №. F 2400				Gnomonh. 5		Liter		Qfen. № 5		Versuch № 749				
Datum		17.5.44	17.5.44	18.5.44	18.5.44	19.5.44	19.5.44	20.5.44	21.5.44	21.5.44	22.5.44					
Bar. sea		15	22	38	47	62	89	86	110	132						
Temp °C		2010	2030	2070	2070	2100	2080	2090	2120	2140						
Gesch. alt		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0						
Schnellw. in 1/100 sec		48/89	45/92	47/94	47/95	45/91	45/91	45/91	45/90	45/92						
Koeff. 1. X		2.97	2.96	2.94	2.97	2.97	2.89	2.89	3.01	2.91						
R		0.787	0.734	0.633	0.644	0.691	0.651	0.677	0.686	0.686						
		0.659	0.637	0.623	0.623	0.625	0.718	0.679	0.578	0.578						
Vol. % CO ₂		7.7	7.7	18.5	6.9	22.2	6.1	20.0	6.1	19.5	6.4	19.7	6.7	20.2	6.7	20.7
C ₂ H ₆		0.1	0.1	0.1	0.0	0.2	0.0	0.5	0.0	0.1	0.0	0.3	0.1	0.3	0.1	0.3
O ₂		0.1	0.2	0.1	0.3	0.0	0.0	0.1	0.2	0.0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.0	0.1
CO		38.1	37.2	37.1	37.6	38.3	23.7	38.3	25.5	38.9	27.5	38.2	27.7	38.6	27.7	39.1
H ₂		48.8	45.0	48.8	44.4	44.1	42.7	48.1	42.1	49.1	43.0	49.8	43.9	49.5	43.8	49.0
F		86.9	76.2	86.9	72.0	87.1	66.1	87.1	67.6	88.0	70.5	88.0	71.6	88.1	71.2	88.1
CH ₄		0.2	0.2	0.2	0.3	0.1	0.6	0.1	0.8	0.0	1.0	0.2	0.9	0.1	0.5	0.0
C ₂ H ₄		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	-	-
Vol. % N ₂		5.6	8.5	5.6	8.8	5.6	9.0	5.0	8.0	5.6	7.8	5.3	7.8	5.0	8.5	6.0
N ₂ Sauerst. %																
CO ₂ H ₂ Umsatz % U		31.7	35.1	51.7	50.3	44.7	47.5	45.3	45.2	46.1						
C ₂ H ₆ % M _{sp}		0.0	0.0	2.7	3.6	7.1	3.8	5.0	3.0	1.0						
100 % H ₂ X		0.99	0.91	0.94	1.00	0.98	1.06	0.99	0.96	0.92						
Schnellw. g/cm sec		56.2	70.7	91.3	88.0	76.0	83.6	79.0	80.4	82.8						
R. Posa 84 g/cm																
Gast. 91 cm																
Sinnlage		- 200°														
		200-290°														
		290-320°														
		320-460°														
		> 460°														
Bz > 290°		- 200°														
		200-290°														
57% H ₂ %		290-320°														
		> 320°														
Deflex. 0. m/step		- 200														
		200-320°														
R1		0.722	0.760	0.440	0.622	0.658	0.673	0.563	0.683	0.681						

Kompressor 10/100, 1000, 1000, 1000, 1000

Stromerhalt. Vers. 10/100, 1000, 1000, 1000, 1000

№ 752		Kator. № F 2400		Genomhilt. 5		Liter		Open № 5		Versuch № 749 2	
Datum		22.5.44	23.5.44	24.5.44	24.5.44	25.5.44	25.5.44	26.5.44	26.5.44	27.5.44	
Ber. Std		137	156	180	188	204	211	228	235	252	
Temp °C		215°	215°	218°	218°	218°	218°	218°	218°	218°	
Reuch att		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	
Siedehitz		450/90	477/95	482/90	391/78	489/88	462/92	460/90	470/94	435/87	
Molp = 1 X		3.05	2.91	3.01	3.42	3.03	3.00	3.09	2.83	3.05	
R 5%		0.649	0.625	0.612	0.608	0.600	0.592	0.590	0.574	0.547	
R 3%		0.545	0.551	0.558	0.542	0.573	0.600	0.573	0.542	0.553	
Ber. % CO ₂		6.7 20.5	7.0 22.4	6.9 24.3	6.4 23.1	6.7 24.2	6.8 25.7	7.0 25.2	7.3 25.8	7.0 26.7	
" " C ₂ H ₆		0.1 0.6	0.0 0.4	0.1 0.0	0.0 0.6	0.0 0.0	0.1 0.6	0.0 0.0	0.0 0.5	0.0 0.6	
" " O ₂		0.1 0.1	0.1 0.2	0.1 0.1	0.1 0.0	0.0 0.2	0.1 0.0	0.1 0.0	0.2 0.1	0.2 0.0	
" " CO		38.0 26.3	38.0 25.3	37.8 23.2	38.2 24.1	38.0 22.9	38.1 22.2	37.5 22.4	37.1 22.2	37.3 22.0	
" " H ₂		49.5 42.1	49.3 40.6	49.2 40.3	50.1 41.5	49.6 40.7	49.1 40.5	49.8 40.6	50.1 39.9	49.7 38.7	
" " F		87.5 68.4	87.3 65.9	87.0 63.9	87.3 65.6	87.6 63.6	87.2 62.7	87.3 63.0	87.2 62.1	87.0 64.7	
" " CH ₄		0.4 0.3	0.4 0.1	0.1 1.3	0.0 1.2	0.1 1.4	0.1 1.5	0.4 1.8	0.1 1.9	0.1 1.7	
" " C ₂		- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	- 1.00	
Ber. % N ₂		5.5 10.1	5.5 10.0	5.8 11.4	5.2 9.5	5.6 9.8	5.7 9.5	5.5 9.6	5.2 9.6	5.7 10.3	
N ₂ Feinberg %											
CO-H ₂ Mischg % U		60.8	53.0	55.1	54.9	56.5	57.2	57.6	59.2	62.0	
CO ₂ % M ₂		0.80	5.2	5.9	5.8	5.7	6.4	8.0	7.8	5.9	
100: x H ₂ X		1.06	1.08	1.03	1.06	1.04	1.00	1.07	1.11	1.13	
Siedehitz g/ctm sec		109.6	91.2	93.8	95.0	97.3	97.2	96.1	99.0	105.5	
K. Posa 1/4 ctm				59.4							
Gaus 1 ctm				0.5							
- 200°				10.3							
200-290°				5.3							
290-320°				2.6							
320-460°				21.8							
> 460°				59.3							
Ber > 290°				83.6							
5% N ₂ %				65.0							
200-290°				54.0							
290-320°				40.0							
Alphine 0. malige											
200											
290-320°											
R1		0.699	0.545	0.523	0.620	0.478	0.486	0.644			

Gasolausbeute

Versuch Nr. 1449...

Datum:	vom bis	19.5.44. 23.5.44
Zeit:	vom bis	7- ⁰⁰ 7- ⁰⁰
Eingangsgas		W.-Gas
	Nm ³	43,16
Restgas	N/l	22,00
Gasol	l	
mit %	CO ₂	43,4
	C ₃ H ₆	18,7
	C ₂ H ₄	6,2
	O ₂	0,8
	CO	5,8
	H ₂	0,6
	CH ₄	21,5
	N ₂	13,0
	G-Z.	3,11
entsprechen	g/l	0,446
Ausbeute:	g Gasol	24,8
	g/Nm ³ Eingangsgas	0,5

Bemerkungen:

100 Fe..5.. Ca. 10. CaO. 30. Kgr. Kaliumwasserglas-
 3mpregnierung.
 1.2 % / 100 Fe

- Nass:** Sodafällung, Kieselger nachgelegt.
Filtration auf der Nutsche.
Waschen mit 10x10l heißem Kondensat.
Aufschlammern in 100l Wasser, Abbruchschen
- Feucht:** Behandeln mit 70 cm Kaliumwasserglaslösung
(234g SiO₂/l) auf 350 cm H₂O verdünnen.
In der Knetmaschine während 30 min.
- Trocken:** im Trockenschrank bei 110° 16 Std. getrocknet

Redukt: Dauer: 72 Std.
N₂ Gas: Wassergas
 Temp: 250°
 Verbrauch: 500l/g Ausgang
 Druck: normal

	erred.	red.	
g. Kol./Liter			Korngröße %
g. Fe / Liter			Fe in 2% Ess. ll. .. 40.5. %
Porenvolumen %			Fe-Met., aus H ₂ Erdw. %
			Kohlenstoff %
Menge Kolor im Ofen: 3,14 kg (au 5 l)			

№ 732		Labor. №. PN 43				Höhenh. 5		Lies		Ofen №. MR 6		Versuchs №. 750 1							
Datum		24.5.44	24.5.44	25.5.44	25.5.44	26.5.44	26.5.44	27.5.44	30.5.44	30.5.44									
Dauer Std		35	43	59	66	83	90	107	119	146									
Temp °C		196.5	200	202	206	203.5	203.5	206	209.5	210.5									
Gewicht alle Proben		10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0									
n. Lichte u. d. Waage		488/88	474/83	435/84	424/85	434/84	463/93	454/91	453/91	467/93									
Korrek. 1 x																			
R		5x	0.720	0.750	0.713	0.740	0.705	0.696	0.681	0.665	0.649								
S		3x	0.784	0.703	0.719	0.740	0.706	0.634	0.633	0.651	0.640								
Vol% CO ₂		7.0	13.7	6.4	12.7	6.7	14.0	6.8	14.0	7.0	14.7	7.3	15.0	7.0	16.4	6.9	14.2	7.1	18.0
CaHm		0.0	0.4	0.0	0.5	0.0	0.8	0.1	1.0	0.0	1.1	0.0	1.2	0.0	1.4	0.0	1.0	0.0	1.6
O ₂		0.1	0.0	0.1	0.0	0.0	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2	0.1	0.0	0.1	0.1	0.1
CO		37.8	34.4	38.4	34.0	38.0	33.5	38.1	33.1	37.5	32.5	37.1	32.2	37.3	30.3	37.9	30.7	38.8	32.4
H ₂		49.2	43.5	50.1	44.6	49.6	42.9	49.1	42.8	49.8	42.8	50.1	42.2	49.7	44.0	48.6	40.0	48.2	39.2
F		84.0	74.9	88.3	78.6	84.6	76.4	89.2	75.9	84.3	75.3	82.2	74.4	82.0	71.3	86.5	70.7	86.0	68.6
CH ₄		0.1	0.6	0.0	0.8	0.1	0.9	0.7	1.3	0.1	0.9	0.1	1.2	0.1	1.7	0.2	1.4	0.1	2.00
C%		-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00	-	1.00
Vol% N ₂		5.8	9.4	5.2	7.4	5.6	7.8	5.7	7.7	5.5	7.8	5.2	8.2	5.7	9.0	6.3	9.7	6.7	9.7
N ₂ Symbol %																			
CO-H ₂ Umsatz % U		35.7	33.3	38.0	35.5	39.2	40.8	44.2	45.7	45.9									
C ₂ H ₄ % M		3.9	8.2	6.0	11.6	5.9	7.9	11.5	7.1	13.2									
iCO: x H ₂		1.37	1.32	1.33	1.28	1.34	1.42	1.31	1.26	1.21									
Katalysatordichte g/cm ³		63.0	56.2	65.1	57.0	67.0	62.1	70.8	76.5	71.3									
R. Temp 14°/min																			
Sieve size																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
320-460°																			
> 460°																			
R ₂ > 290°																			
- 200°																			
200-290°																			
290-320°																			
Optimal o. natürl. 200																			
Sieve % 220-320°																			

