

3452-30/5.01-35

Tiefbohrunternehmen
Richard E. von S i c k l e

Neusiedl a.d. Zaya, N.-D.

15. N.

8.5.1943

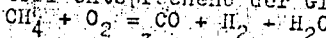
Mr/Scho.

29. März 1943

Betrifft: Verwertung von Methan/Lrdgas zur Benzin-
herstellung.

Auf Ihr Schreiben vom 8. d. M^t teilen wir
Ihnen folgendes mit.

Die Gewinnung von flüssigen Kohlenwasser-
stoffen durch Verwertung von 98%igen Methan, Gas in
einer Menge von täglich 100.000 m³ vorliegt, Gestal-
tet sich wie folgt. Durch Spaltung des Methans z.B.
mit Sauerstoff entsprechend der Gleichung



könnten aus 100.000 m³ Methan täglich etwa 200.000 m³
Synthesegas gewonnen werden. Mehrere Angaben über eine
derartige Spaltanlage müssten bei einer entsprechen-
den Spezialfirma wie Lurgi, Koppers, Bamag, u.s.w. er-
fragt werden. Aus 100.000 m³ Methan könnten etwa 9.000 t
Syntheseprodukte im Jahr nach unserem Verfahren
hergestellt werden.

Nachfolgend sind zur ersten Orientierung die
charakteristischen Merkmale einer solchen Anlage wie-
dergegeben. Das Synthesegas hat ein CO : H₂-Verhältnis
von 1 : 1,0 bis 1 : 1,20. Es wird angenommen, dass das
Synthesegas 90% aktive Bestandteile (CO + H₂) enthält
und 10% Inerte, wie Methan, Kohlensäure und Stickstoff.
Vorgesehen wird die Verwendung von speziellen Eisenkon-
takten bei 15 - 20 Atm. Druck. Die Kontaktmasse kann
von der Ruhrchemie bezogen werden. Im Gang der Fabri-
kation wird das schwefelfreie Synthesegas, dessen Schwe-
felgehalt weniger als 0,2 g in 100 m³ beträgt, in Anwesenheit
einer speziellen Kontaktmasse in besonders kon-
struierten Kontaktkammern bei Drucken von ca. 15 - 20 Atm.
zum grössten Teil in kondensierbare Kohlenwasserstoffe
umgewandelt. Das aus der Reaktion kommende Gas- und Dampf-

b.w.

gemisch wird in einer Kühlung abgekühlt und dabei der grössere Teil der kondensierbaren Kohlenwasserstoffe in flüssiger Form gewonnen.

Die in gewissen Mengen in dem Reaktionsgemisch enthaltenen Kohlenwasserstoffe werden entweder in einer Aktivkohleanlage oder in einer Ölwanne gewonnen.

Synthesgasmenge, Ofenzahl und Katalysatormengen
im Jahr: 3.600 Betriebsstunden.

Ausbeute an Primärprodukten g/Nm ³ Idealgas (CO + H ₂)	ca. 140
davon gewinnbares Gasol	ca. 14
Idealgas Nm ³ /Std (CO + H ₂)	ca. 7.500
Synthesegas Nm ³ /Std.	ca. 8.300

Jahresproduktion in t:

Primärprodukt einschließlich Gasol	ca. 9.500
Kontakt-Ofenzahl im Betrieb	14
Reserveöfen	4
GesamtOfenzahl	18
Kontaktlebensdauer Monate	4
Ofenfallungen/ Jahr	ca. 56

Zusammensetzung der Primärprodukte

Die Synthese kann je nach Art der Synthese in weiteren Grenzen eingestellt werden. Im vorliegenden Fall

Tiefbebrunnungen
R. v. v. v. v. v.

29.3.1943

Unser Ihre Arbeit an den ...
(Anlagekosten ungefähr ...)

Zugrunde gelegt wird ein Preis ...
1,5 RpZ.

... lito.

- 1. Anthracit: 5 m³ zu 1,5 ... 12,0 RpZ.
- 2. 2,0 "
- 3. 5,0 "
- 4. Hilfsstoffe (Kontaktschmelze usw.) ... 4,0 "
- 5. Verschiedene Betriebsstoffe ... 1,0 "
- 6. 2,0 "
- 7. 1,5 "
- 8. 1,5 "
- 9. 12,0 "

Durchschnittskosten pro kg
Produkt ...

Bei ...
Spez. ...

Heil Hitler!

... SCHAF.

...
...
...