

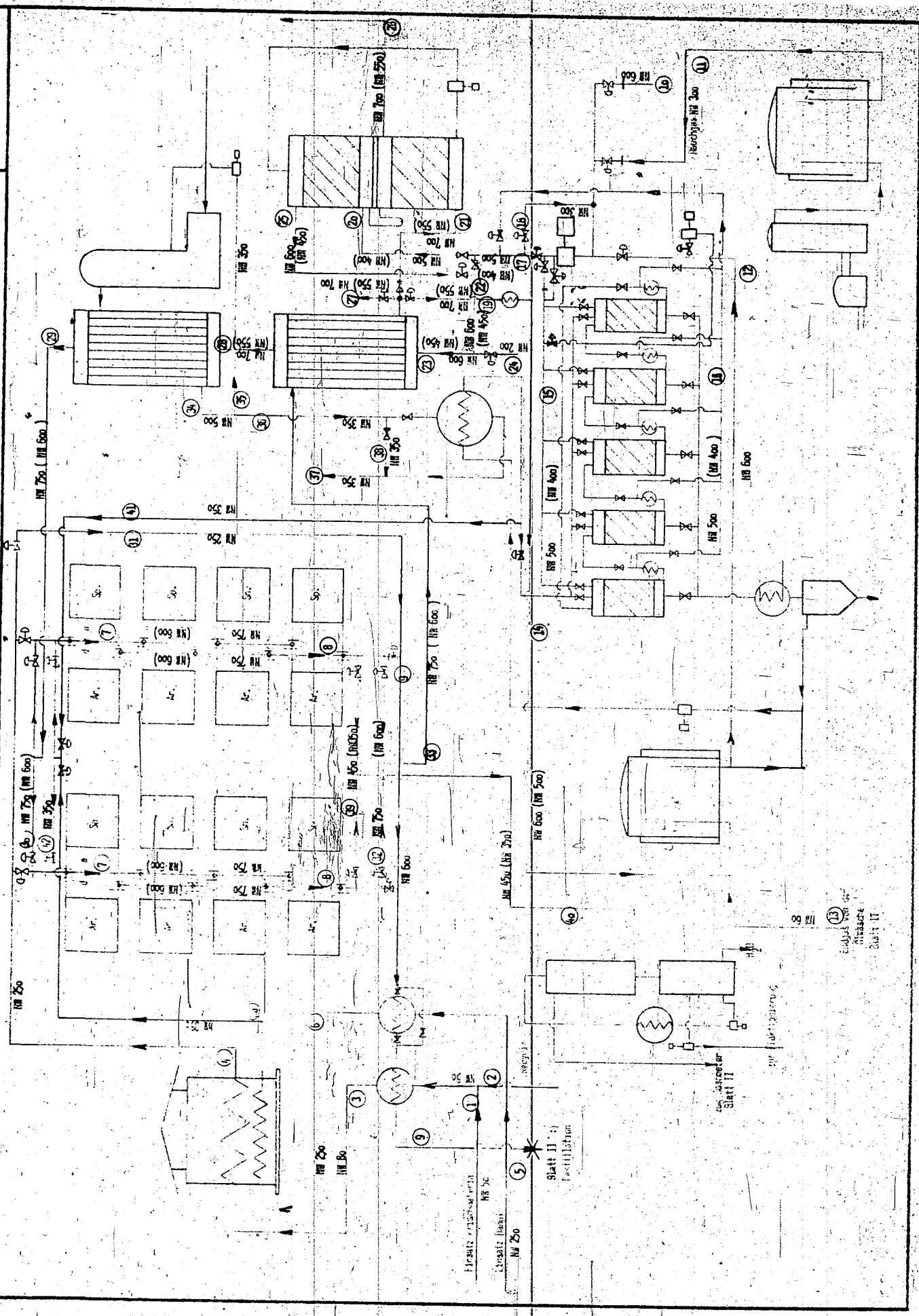
2744-30/501-6

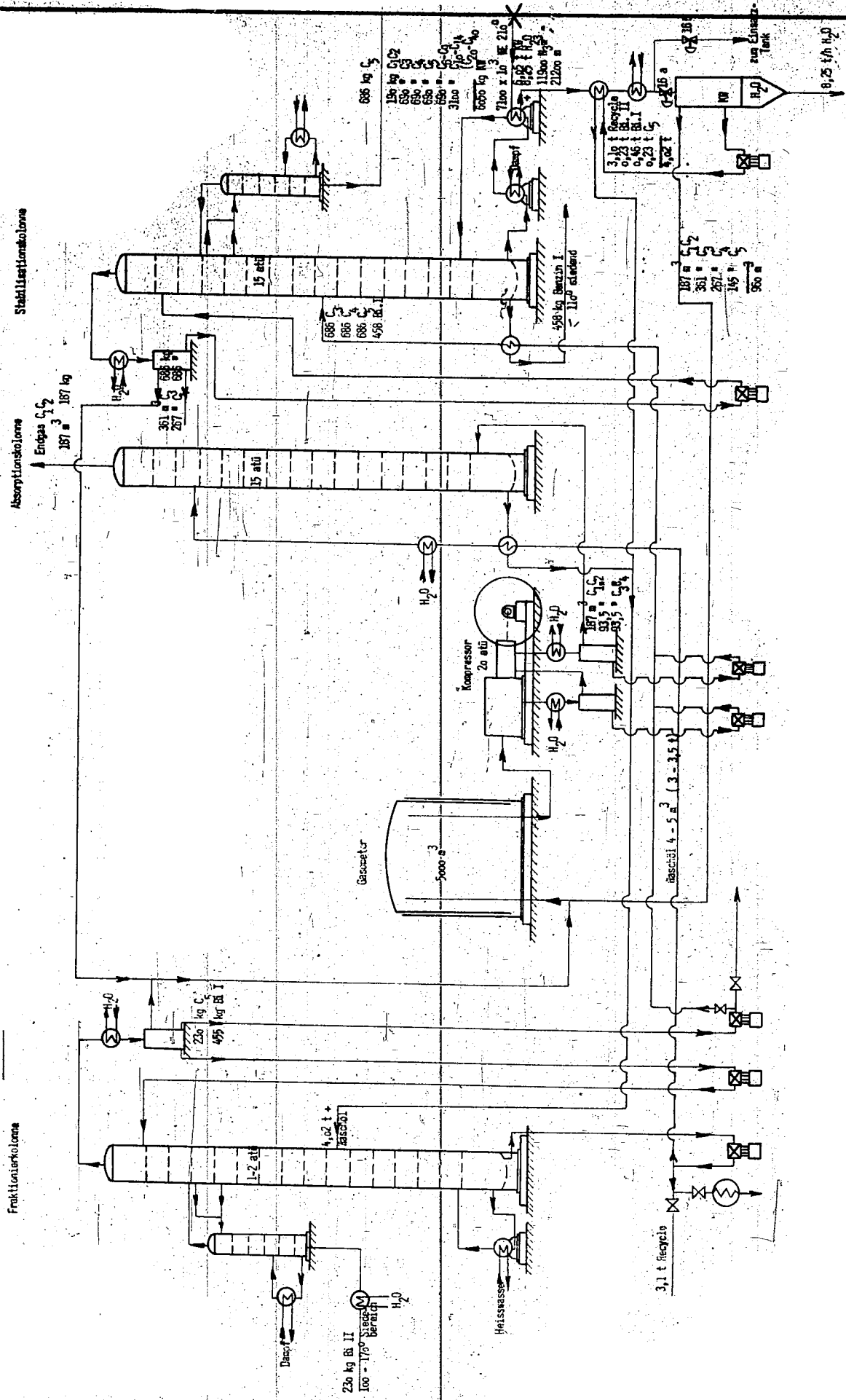


~~Plans for Separation of~~

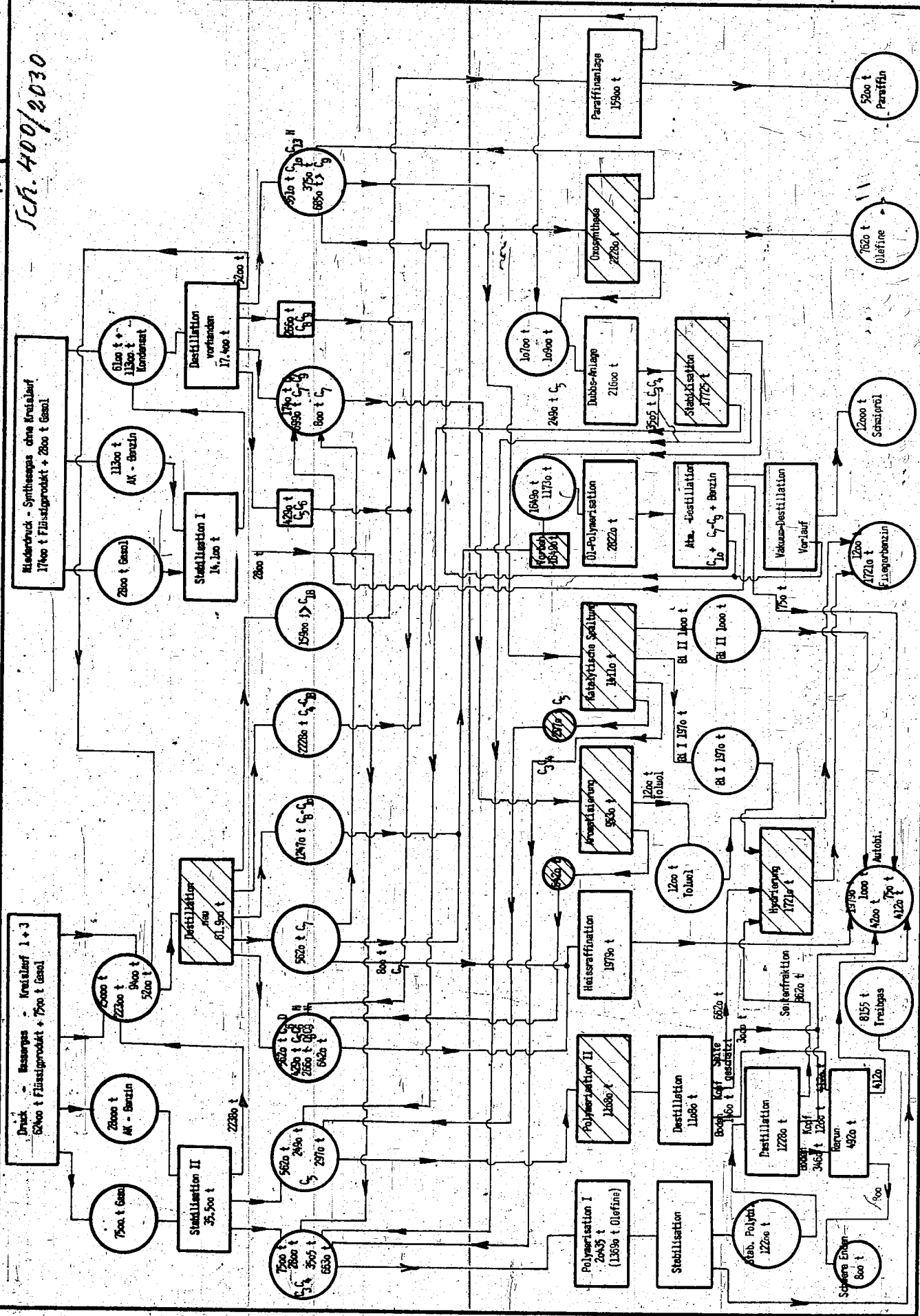
Plans for Separation of

G Hydrocarbons





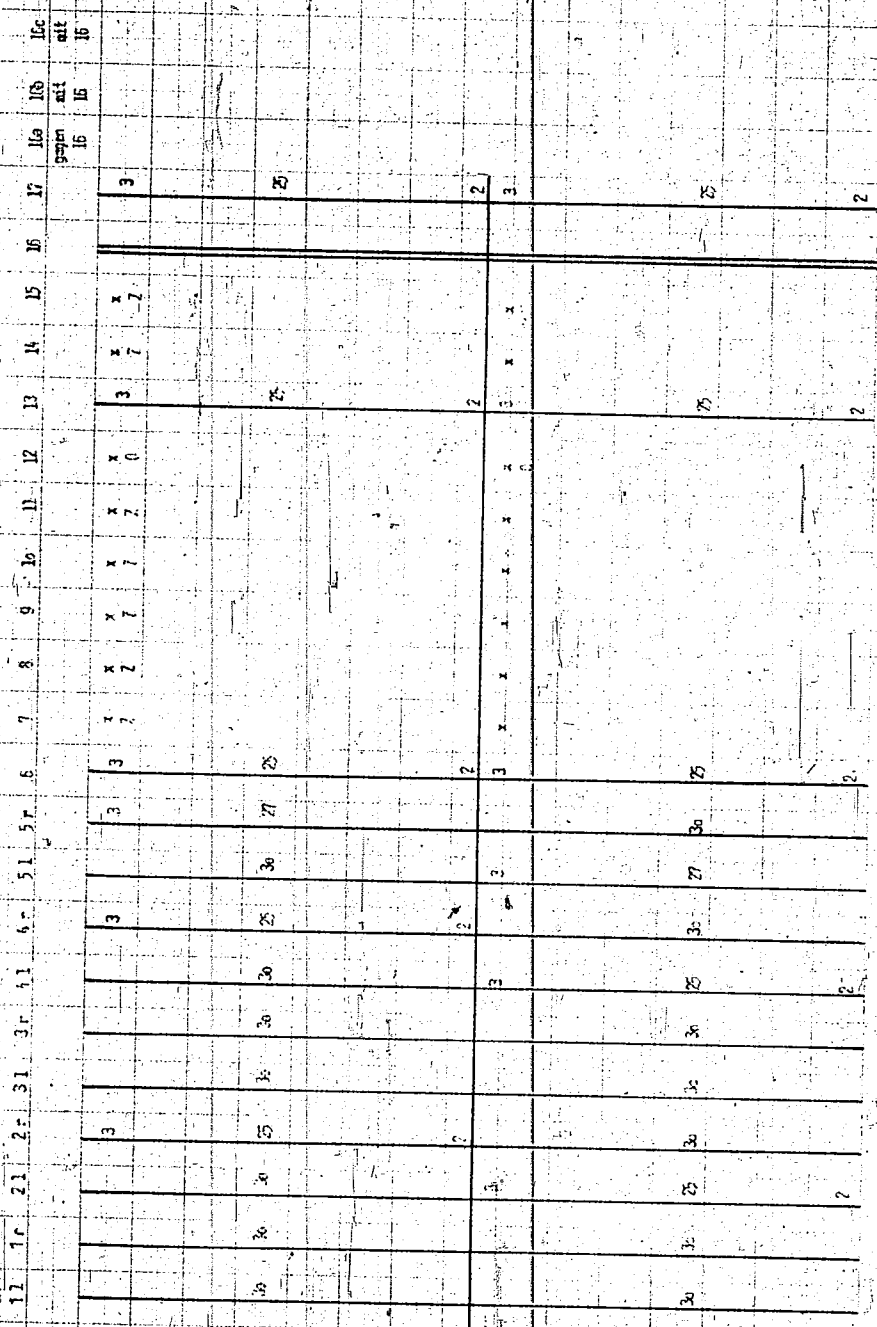
500.400/2030



SEM. H01/10 24

Schaltzeit - Diagramm:

katalytisch Spaltung

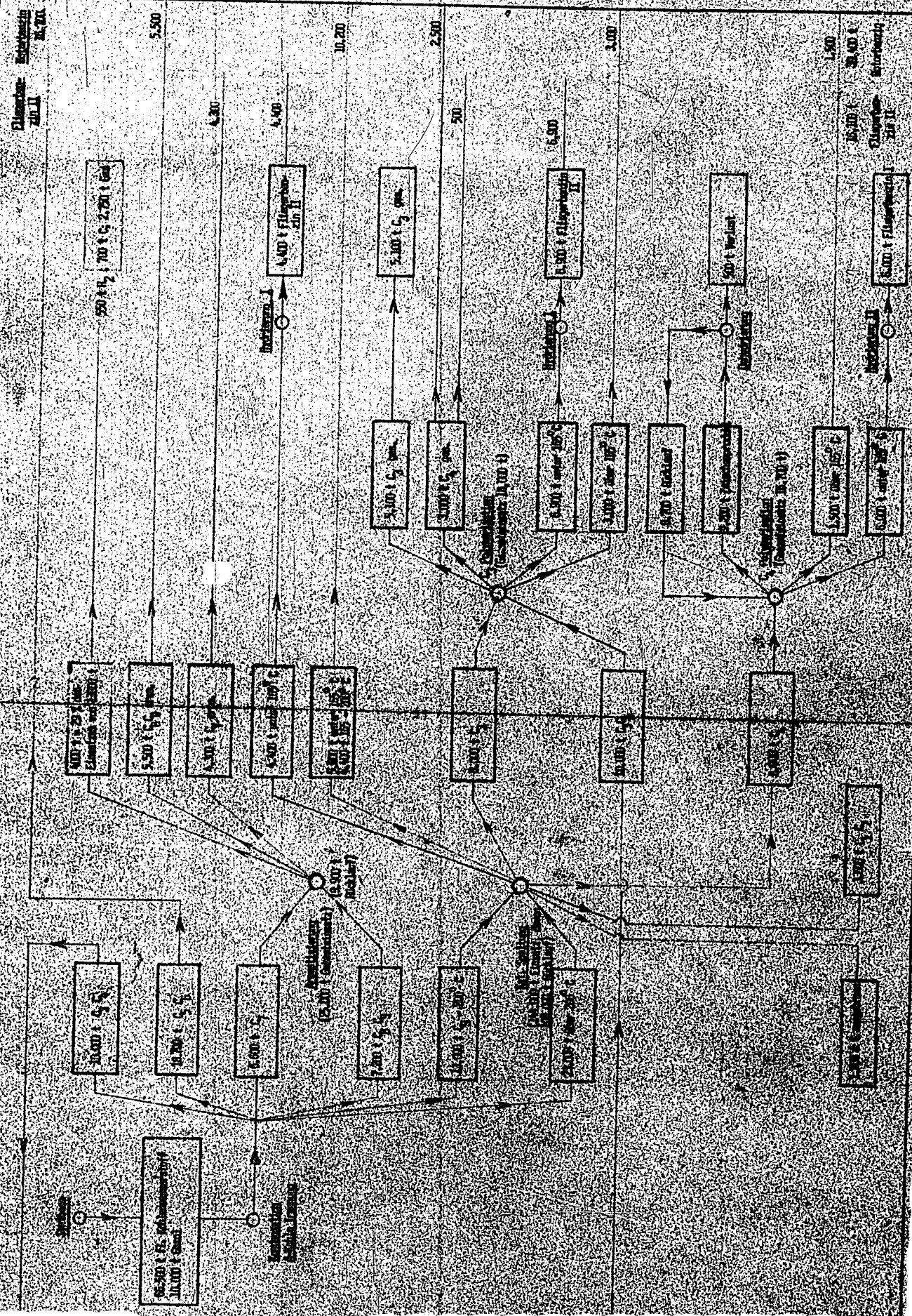




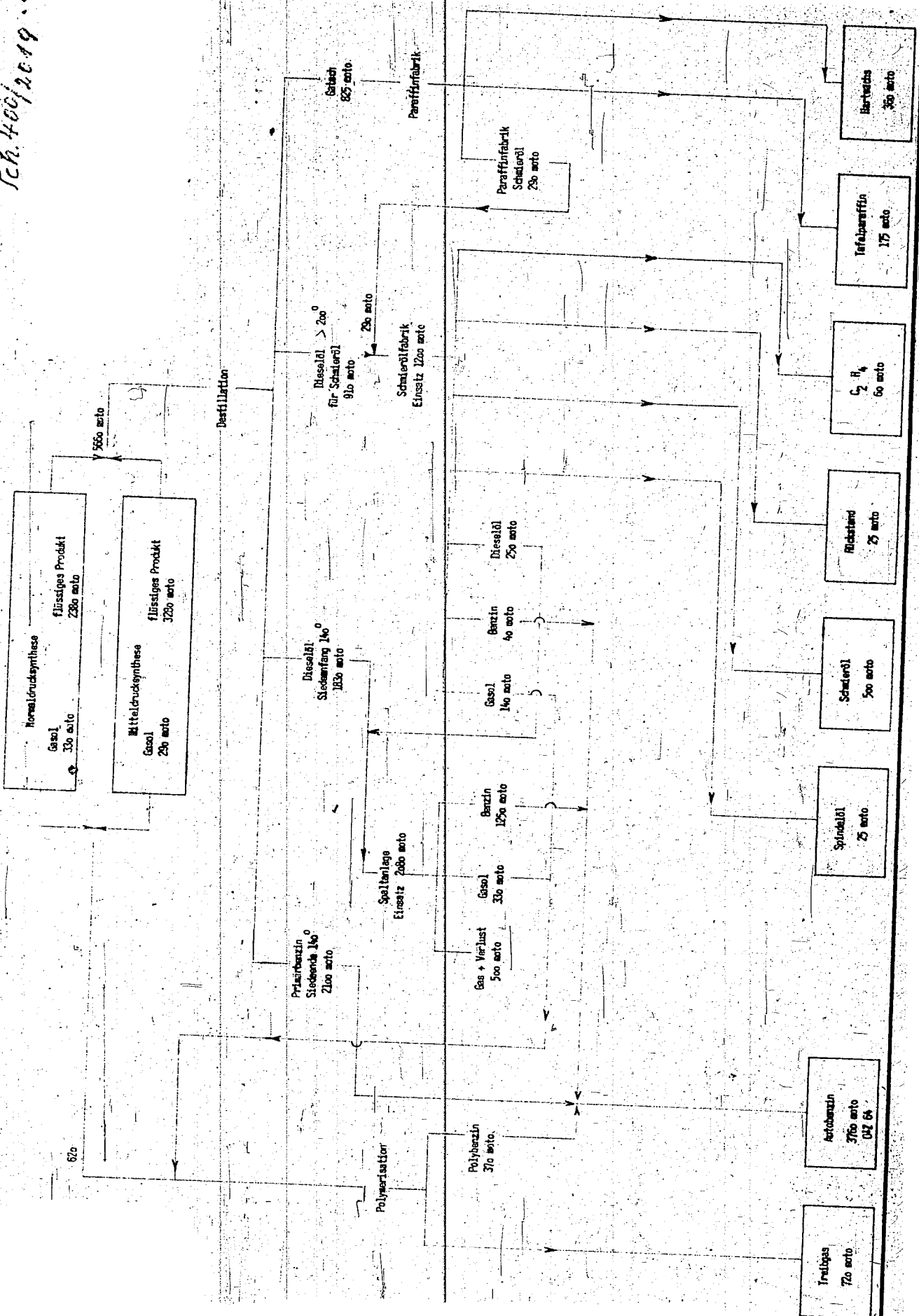
HL 22

106.400/2022

Projektname: ...



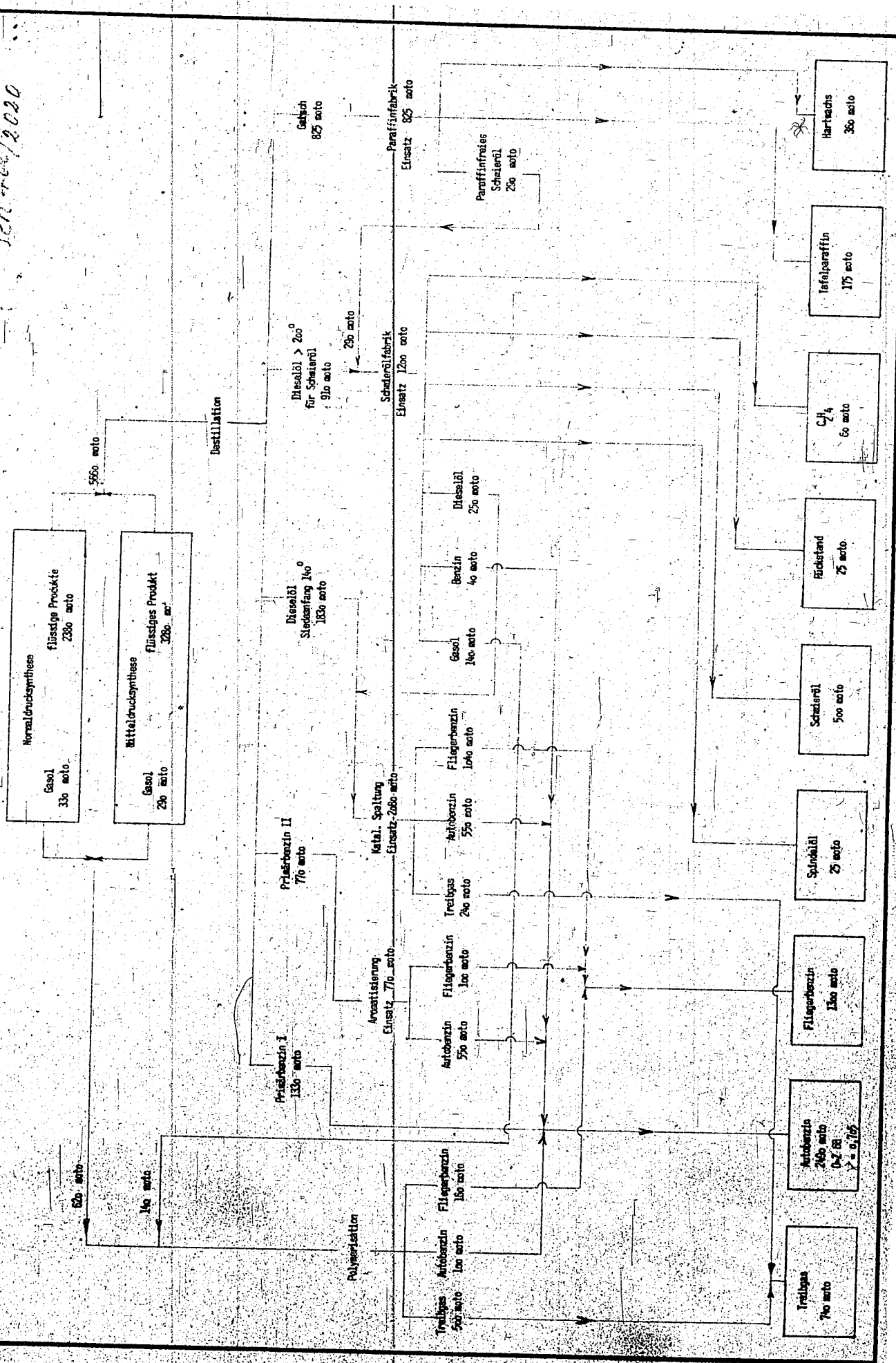
Sch. 400/2019





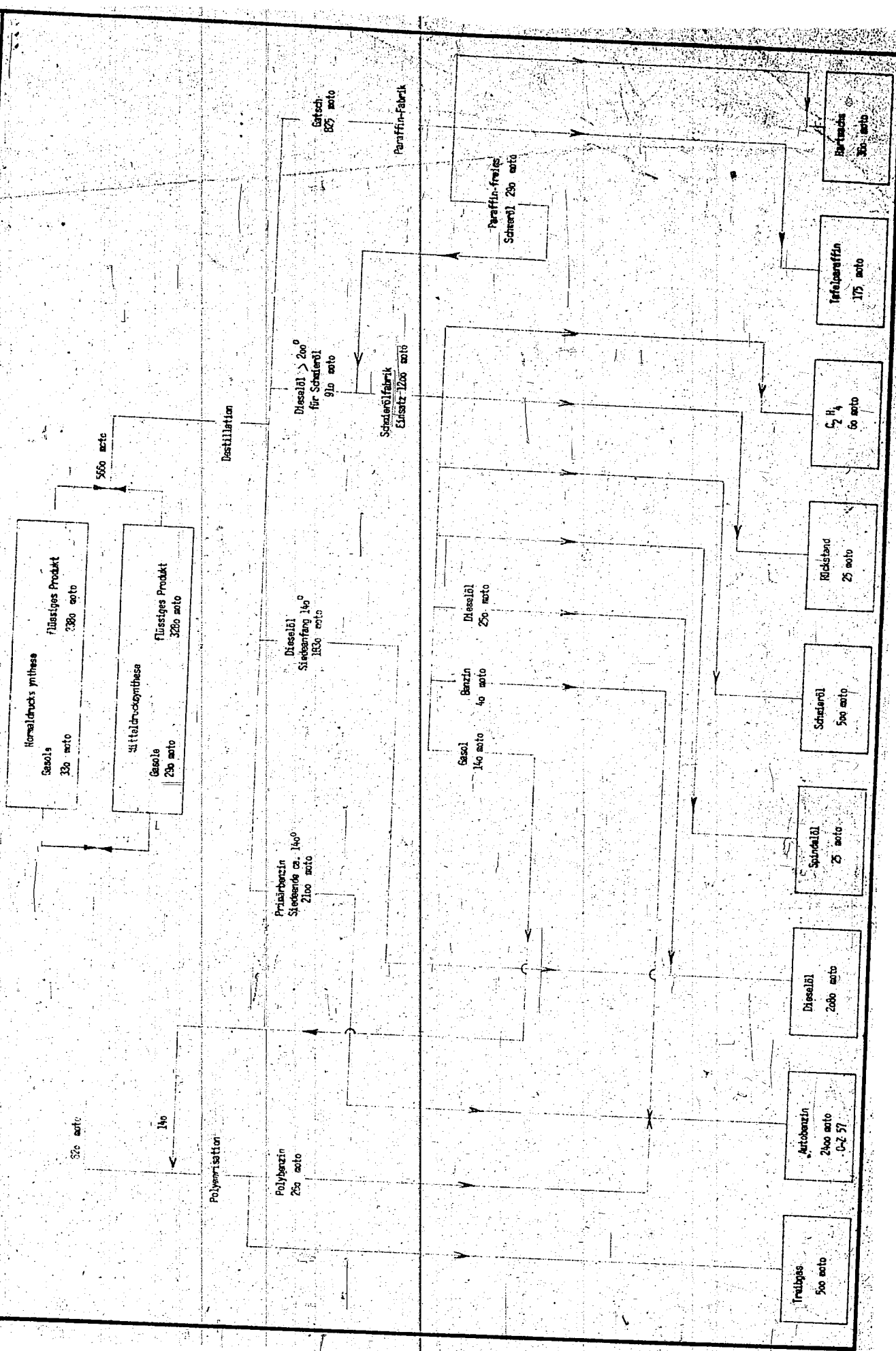


500 400/2000



Sch. 400/2013

HLR  
 Maßstab 1:1



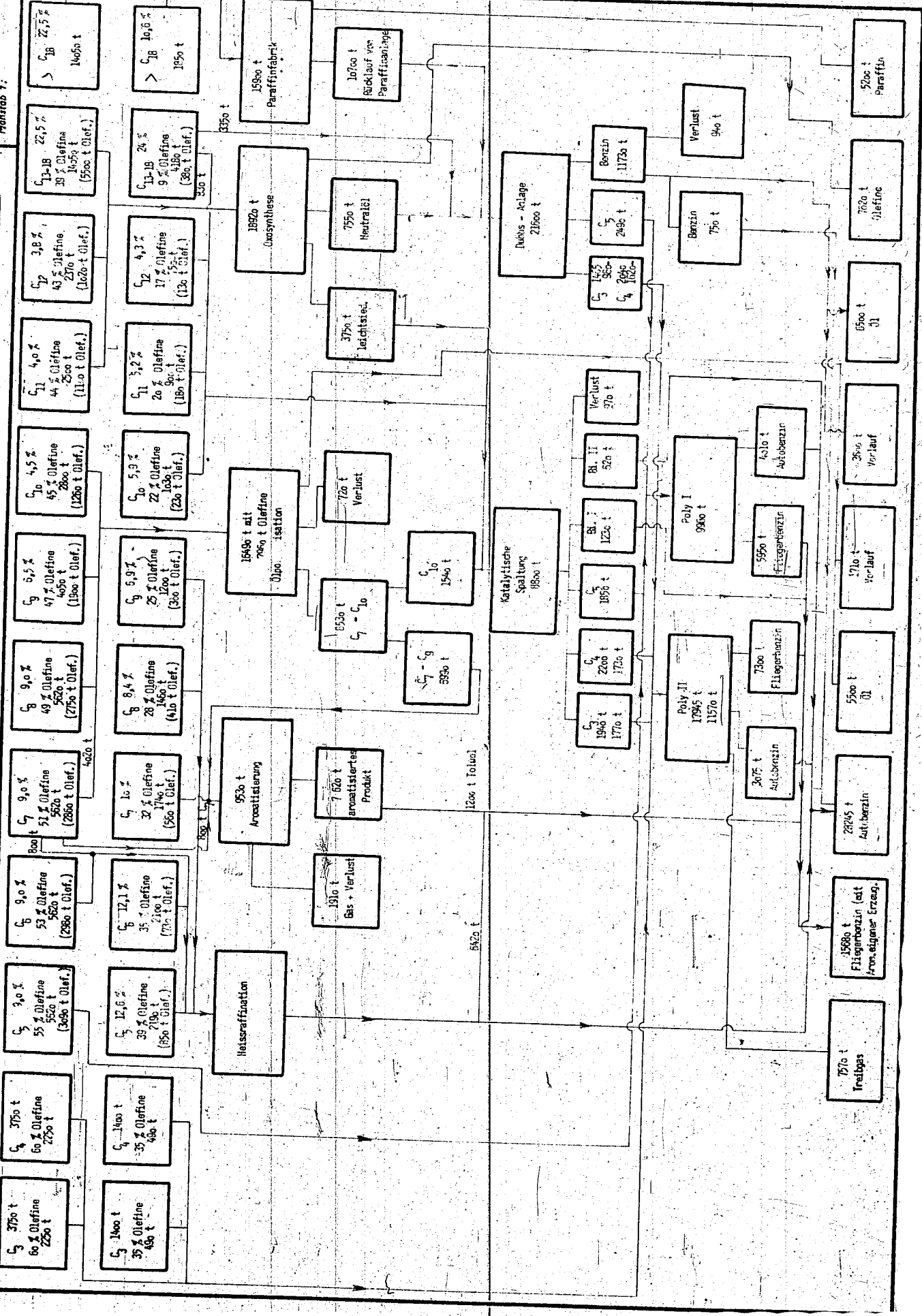
**Ruhrchemie**  
**Aktiengesellschaft**  
**Oberhausen-Holten**

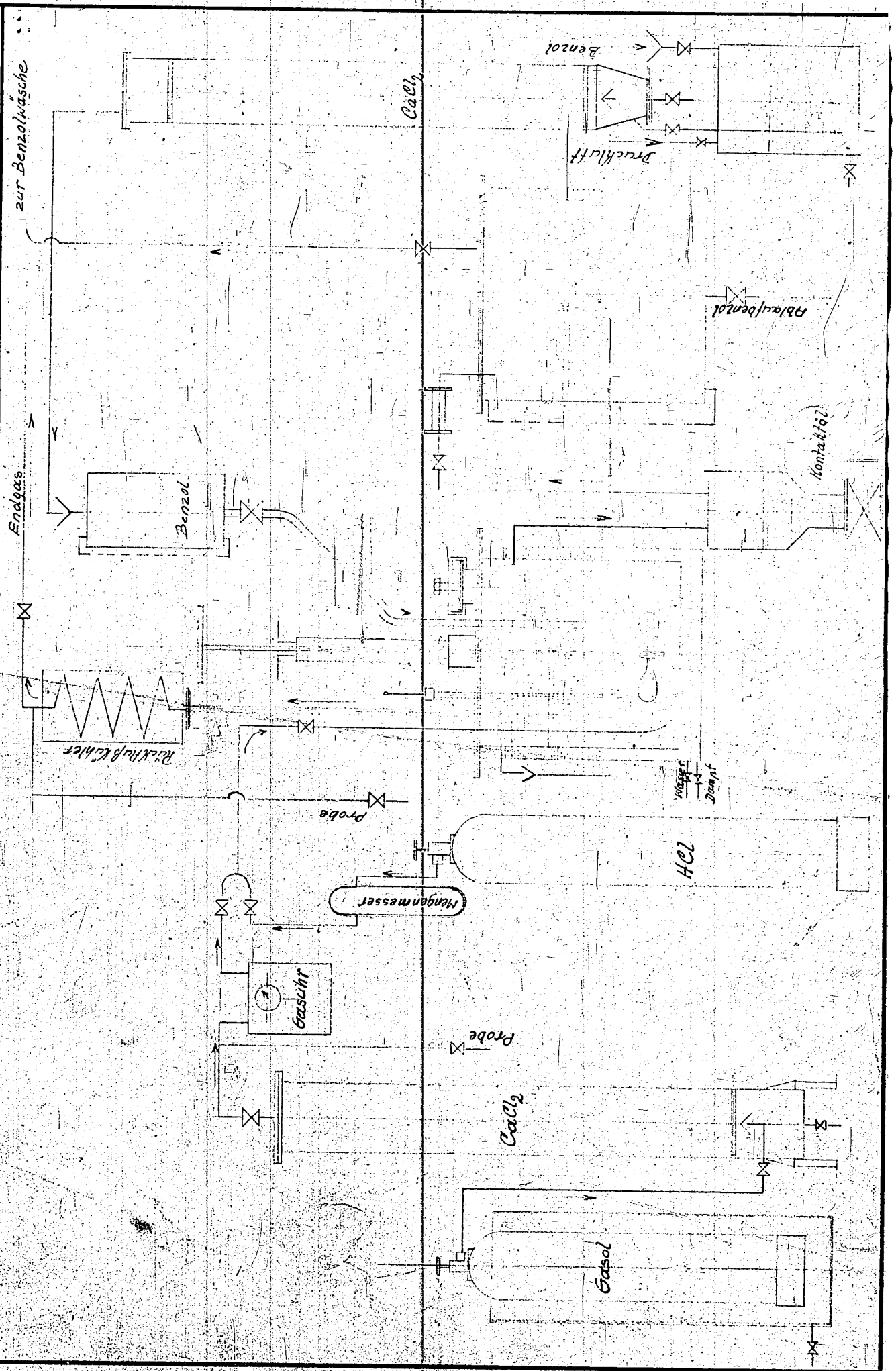
E a l l v i l l

75000 m<sup>3</sup> Wassergas (h) 1) gesattigtes durch Mitteldruck-Kreislauf 1 + 3 2) Endgas von 1) durch Niederdruck ohne Kreislauf. Erzeugung in 1) 62400 t 2) 17400 t = 79800 t Flüssigprodukte.

Blatt 21

Maßstab 1:

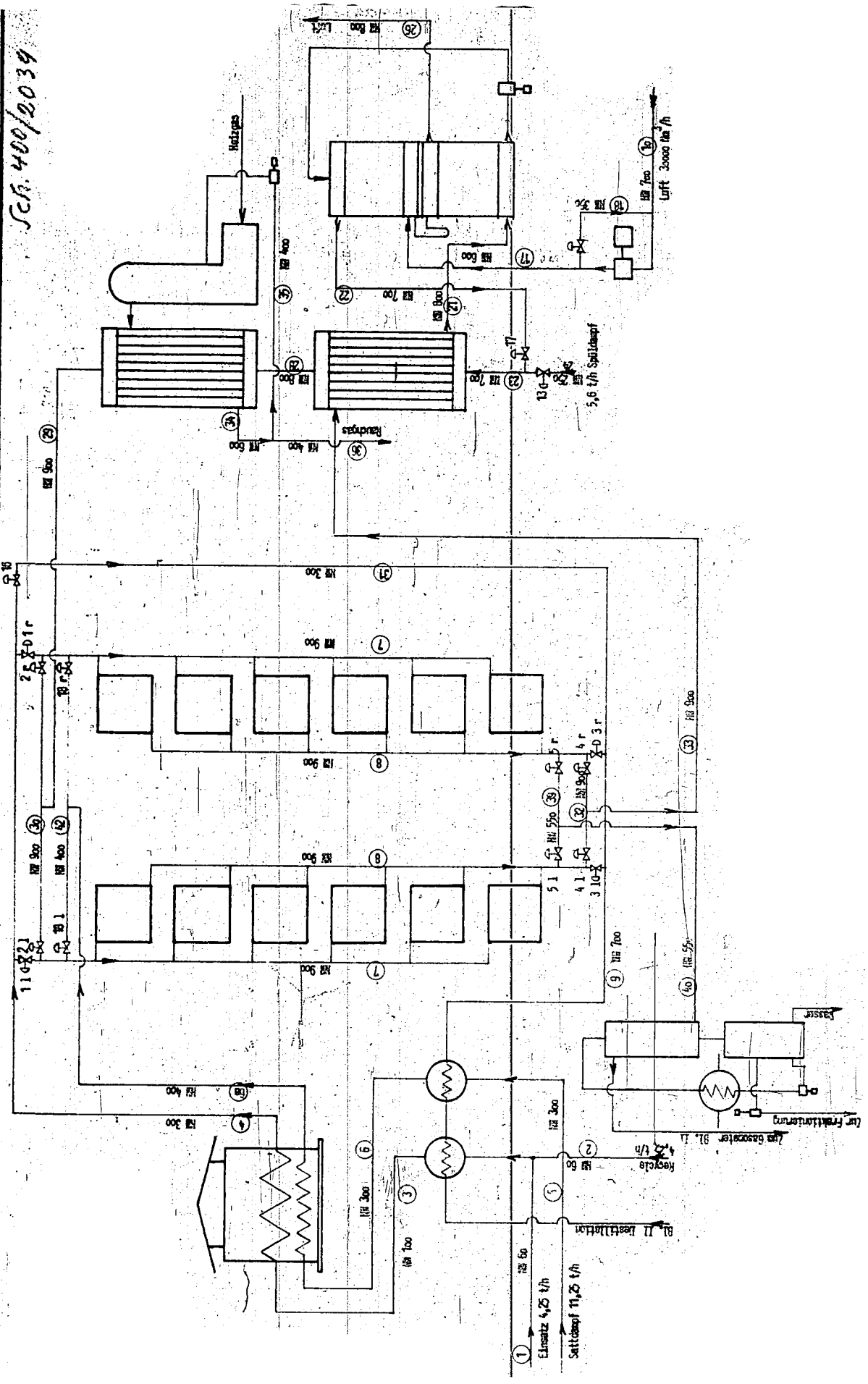




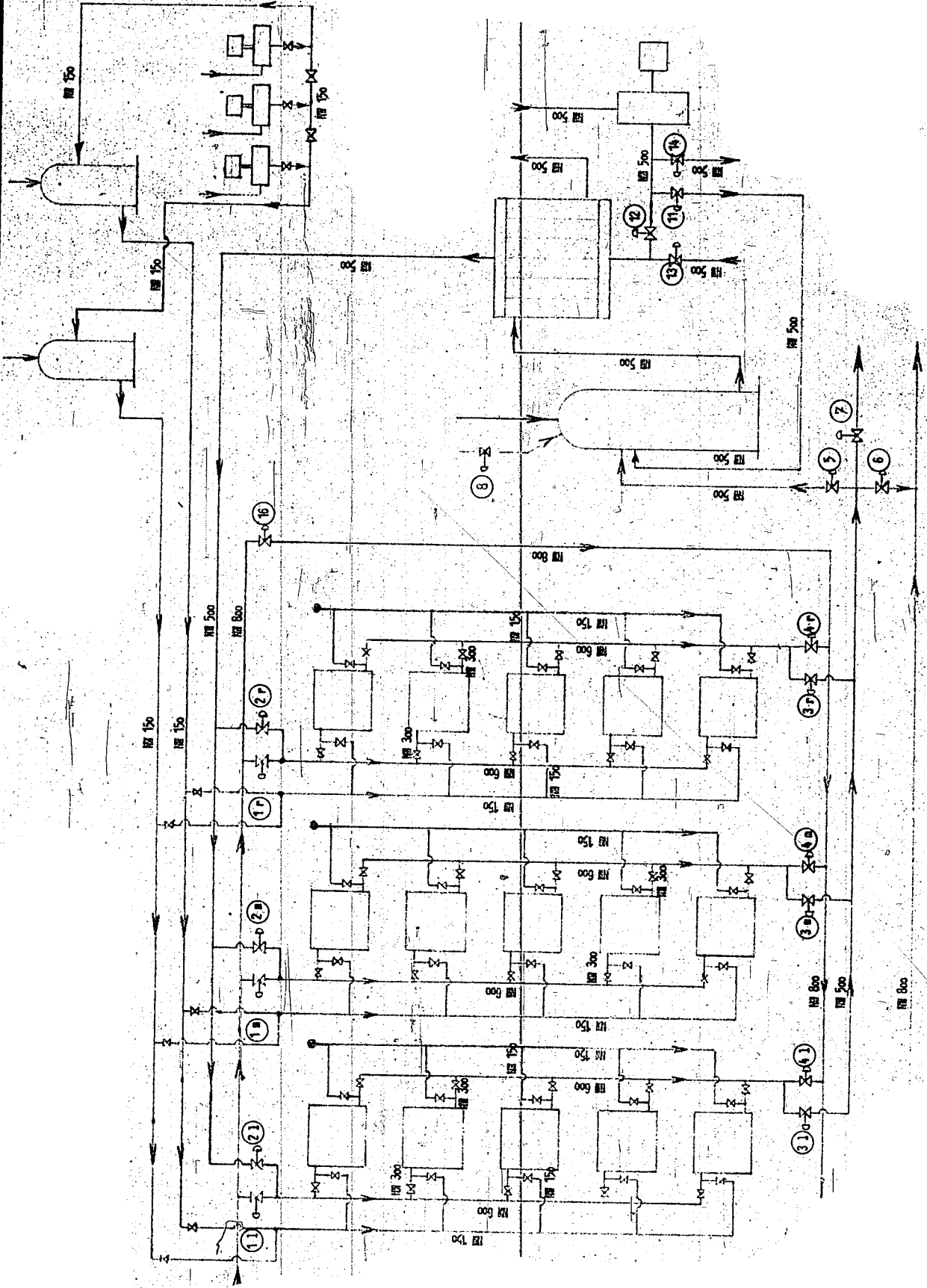


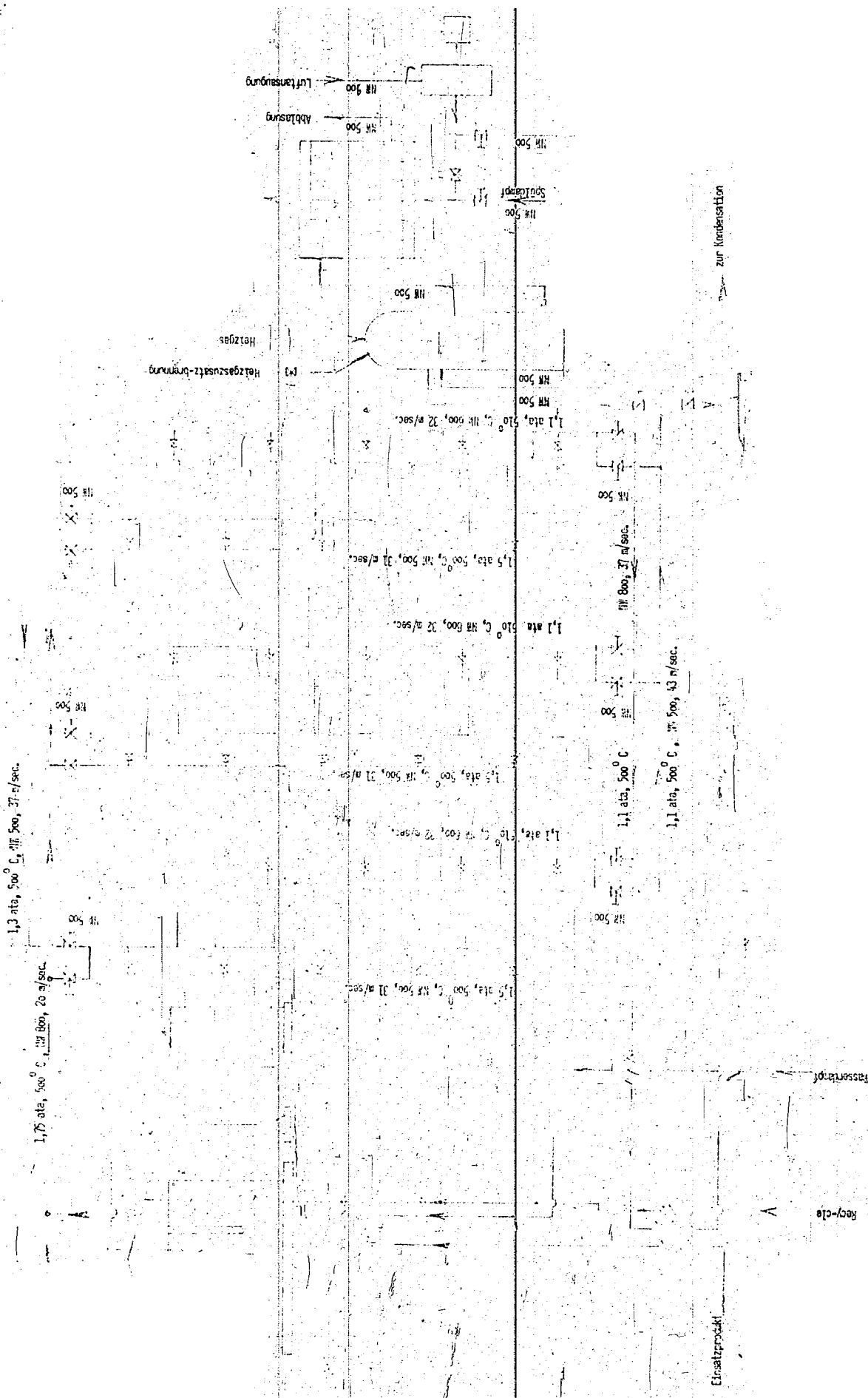


SCR. 400/2039

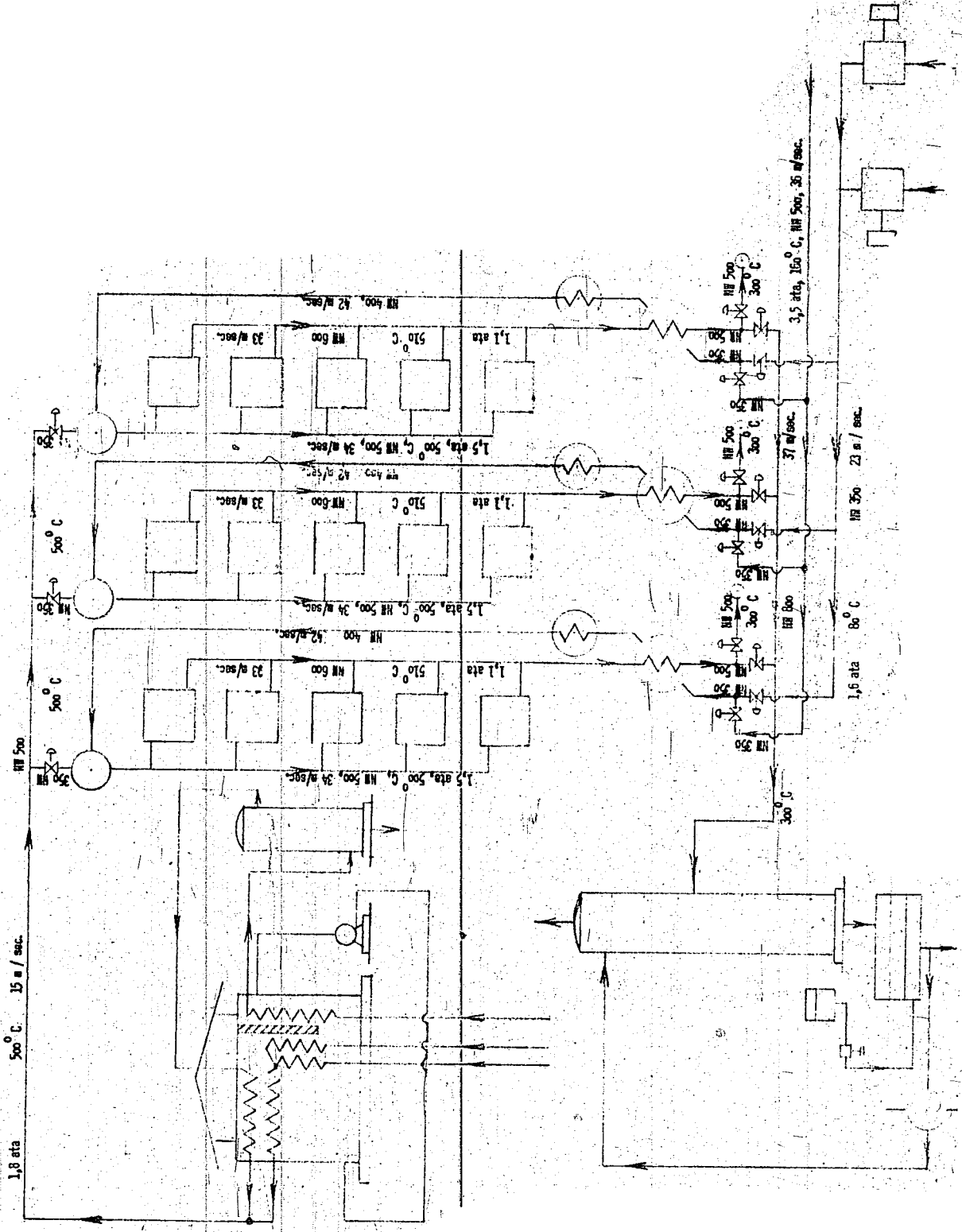








Sch. 400/2043

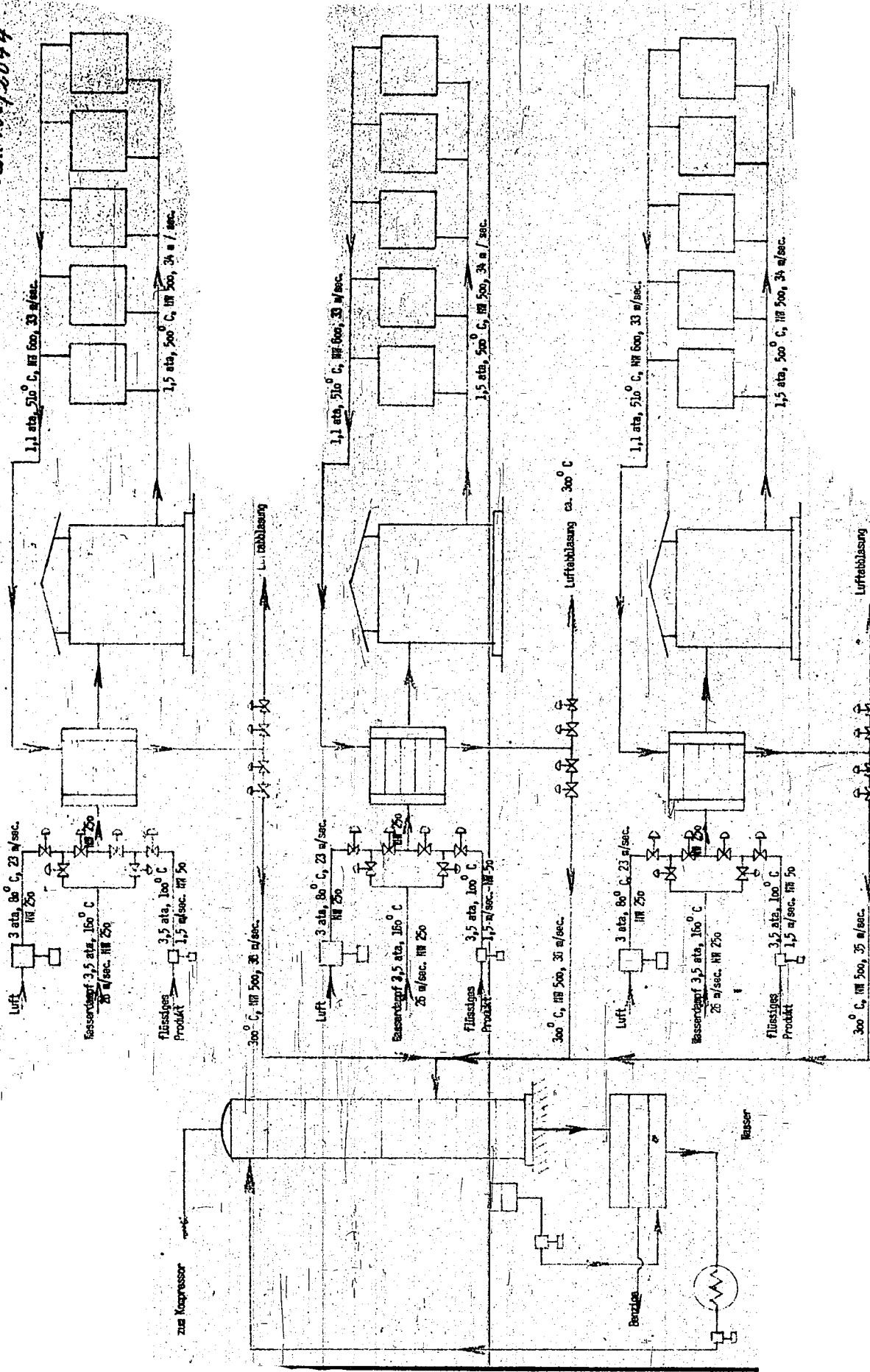


Schaltenschema zur katalytischen Krackung, Fall 19.

III. Kaltteilhaltung

#44  
Prozess 1. KR

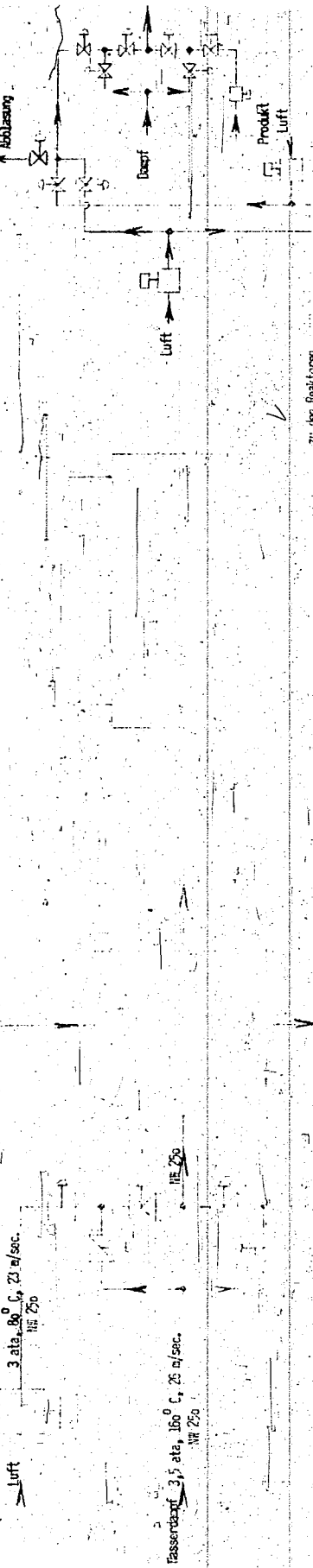
SCR 100/5044



Sch. 488/2045

Schaltung bei Verwendung von  
einem durchlaufenden Luftge-  
bläse (mit Reserve)

Austritt

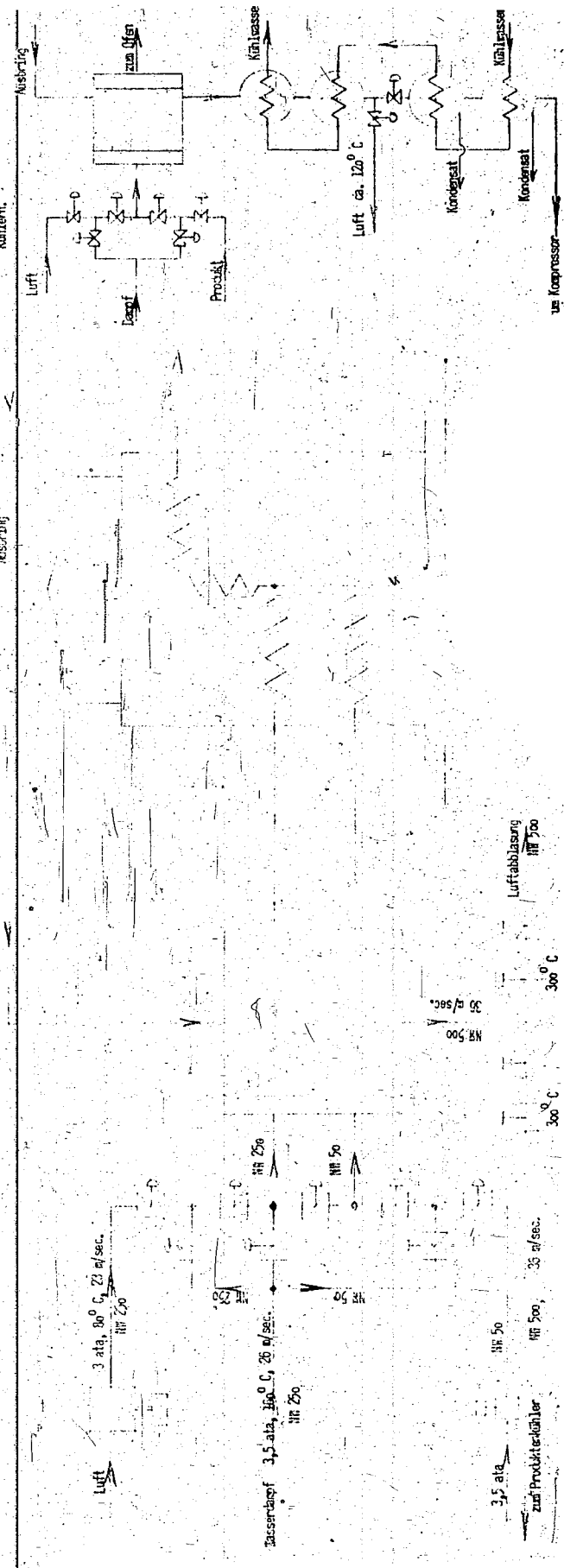


zu den Reaktoren

Luftabbläsung

Austritt

Schaltung bei Verwendung von Interaktiven  
Kühlern.



3,5 ata

zur Produktkühler

NR 50

NR 500

35 m/sec.

NR 50

NR 500

30 m/sec.

NR 500

300 °C

NR 500

300 °C

Luftabbläsung

NR 500

300 °C

Luft ca. 120 °C

Kondensat

Kühlflasse

Kondensat

Kühlflasse

zum Kompressor

**Ruhrchemie**  
**Aktiengesellschaft**  
**Oberhausen-Holten**

Fall D, b

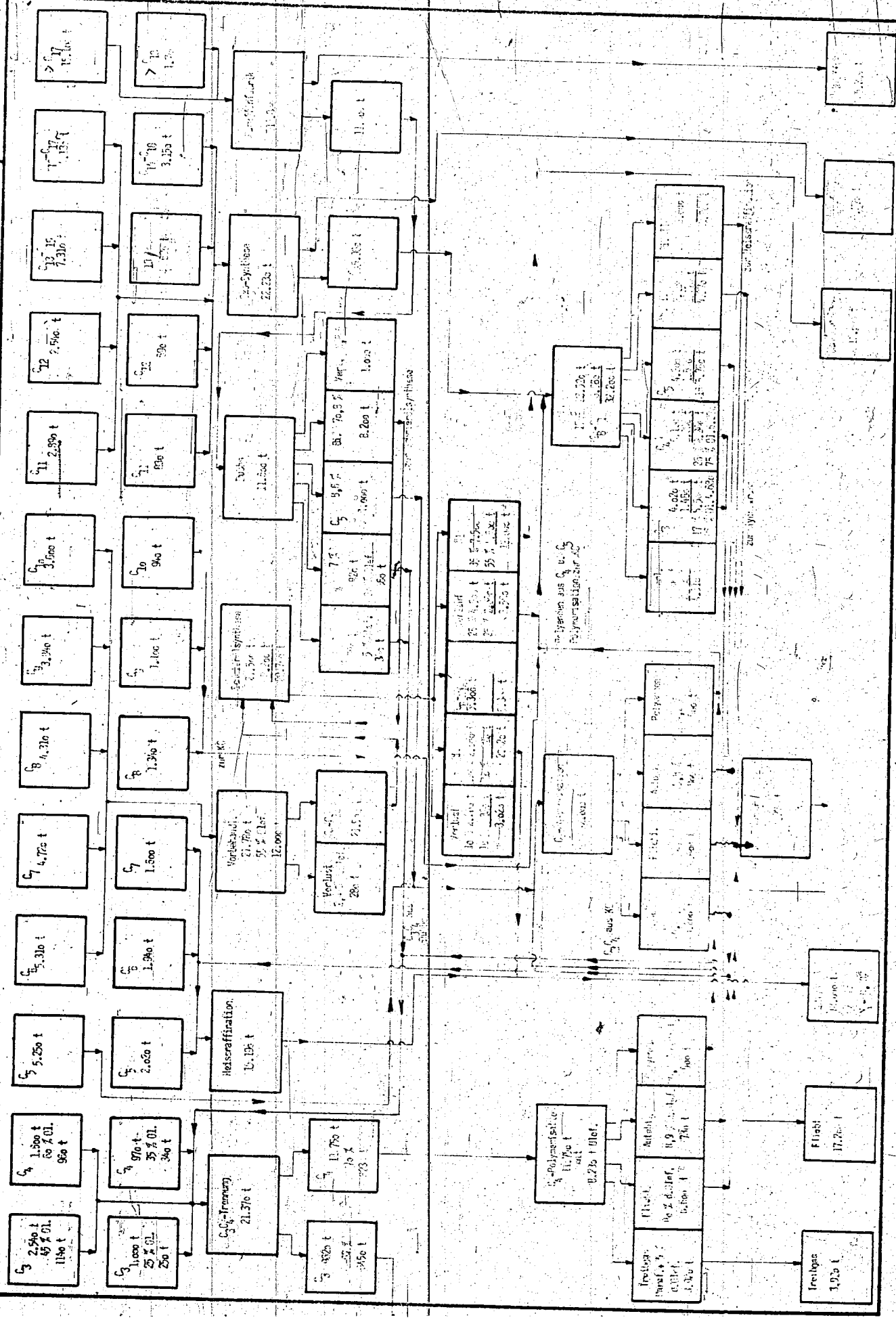
75.000 t/a

Reserves

ID 29.000 t/a bis fl. Proc. + 5.000 t/a bis Basel  
 IE 16.000 t/a bis fl. Proc. + 2.000 t/a bis Basel

Maschinen 7:

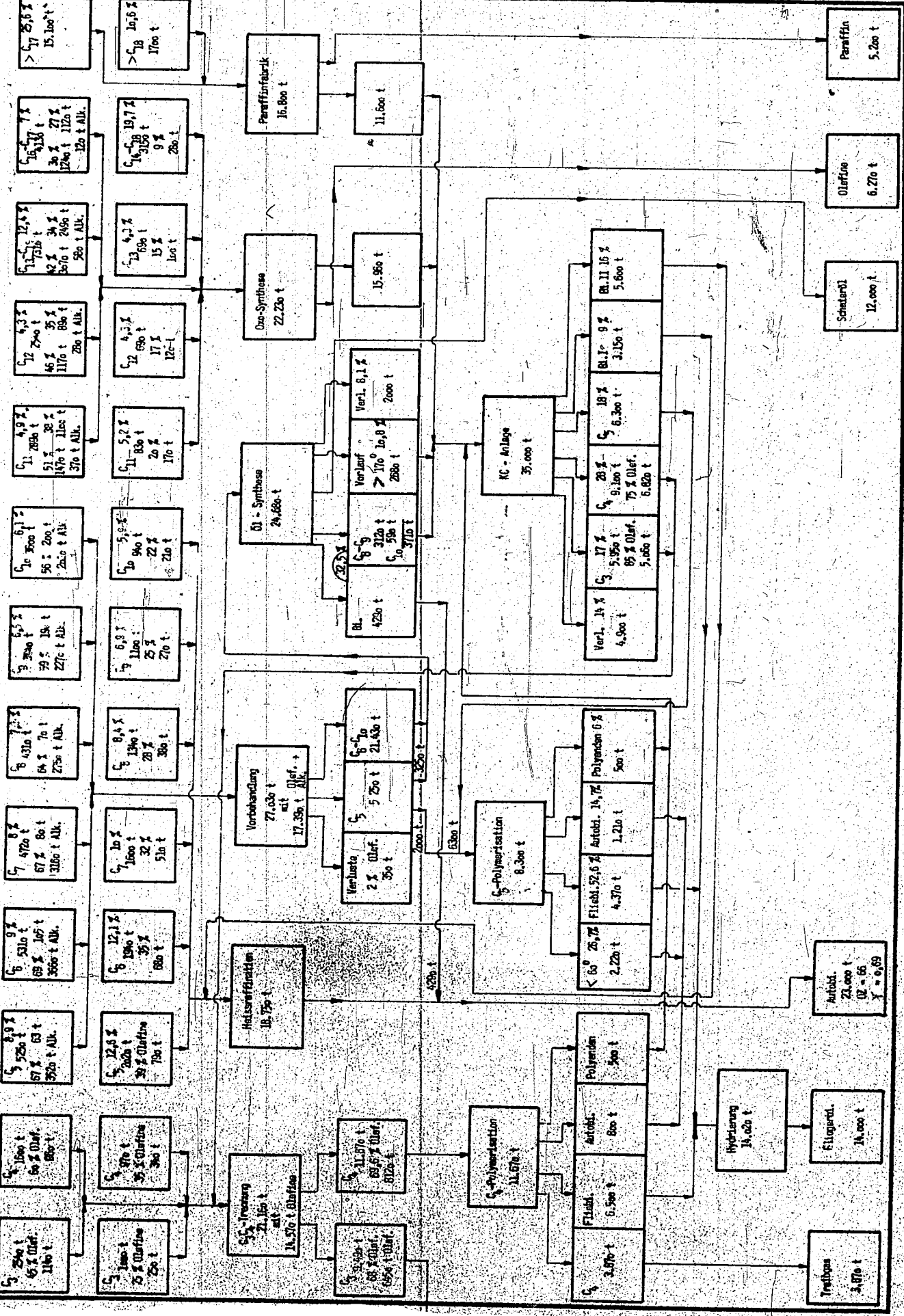
Sch. 111, 2048



# Ruhrchemie Aktiengesellschaft Oberhausen-Vollen

Fall D. 75.000 t Essigsäure  
 50.000 t Ethanol  
 10.000 t Glycerin  
 10.000 t Methanol  
 10.000 t Aceton  
 10.000 t Benzol  
 10.000 t Toluol  
 10.000 t Xylol  
 10.000 t Paraffin  
 10.000 t Petroleum  
 10.000 t Kohlenwasserstoffe

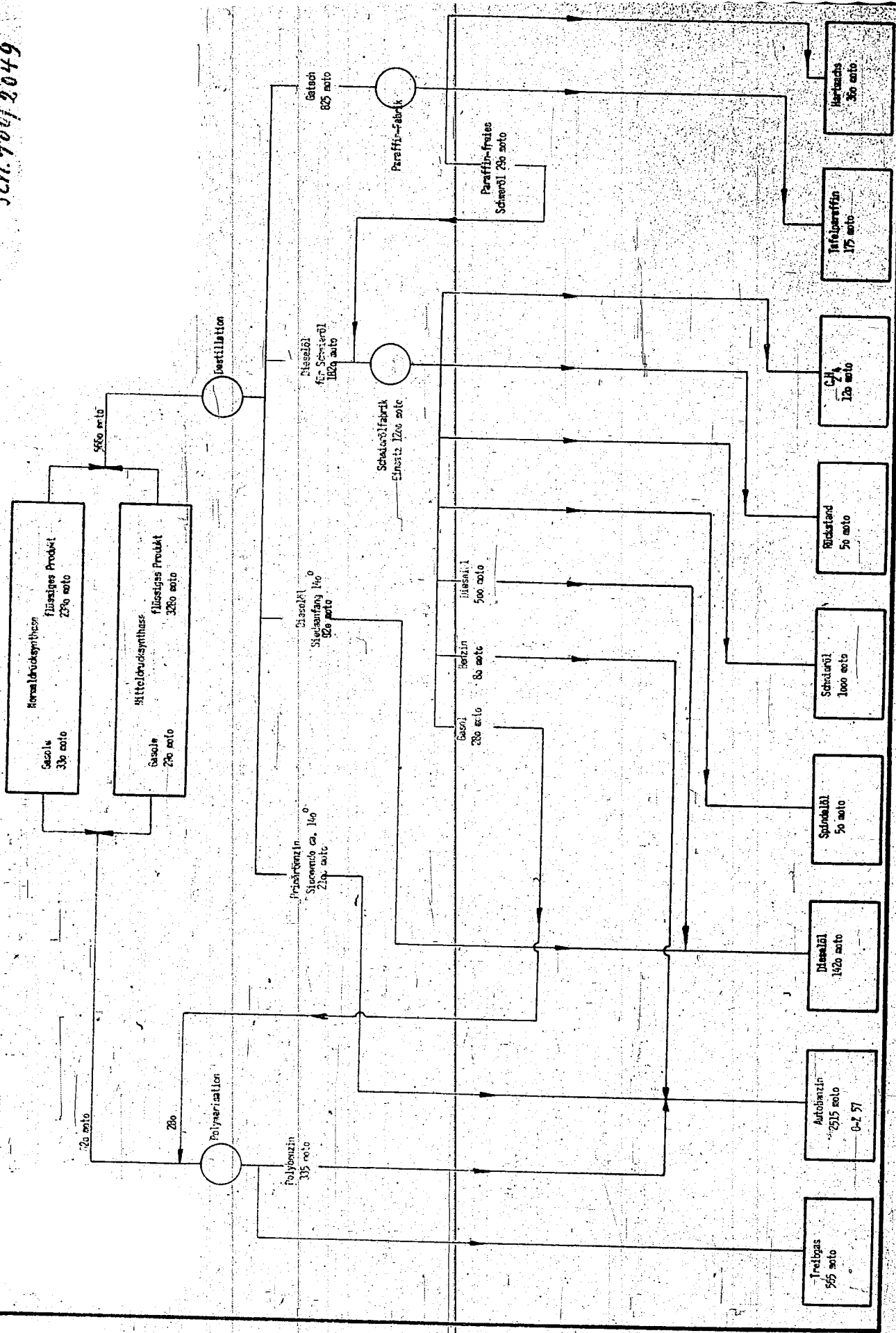
Modell Nr. 1:  
 SCN 400/2047





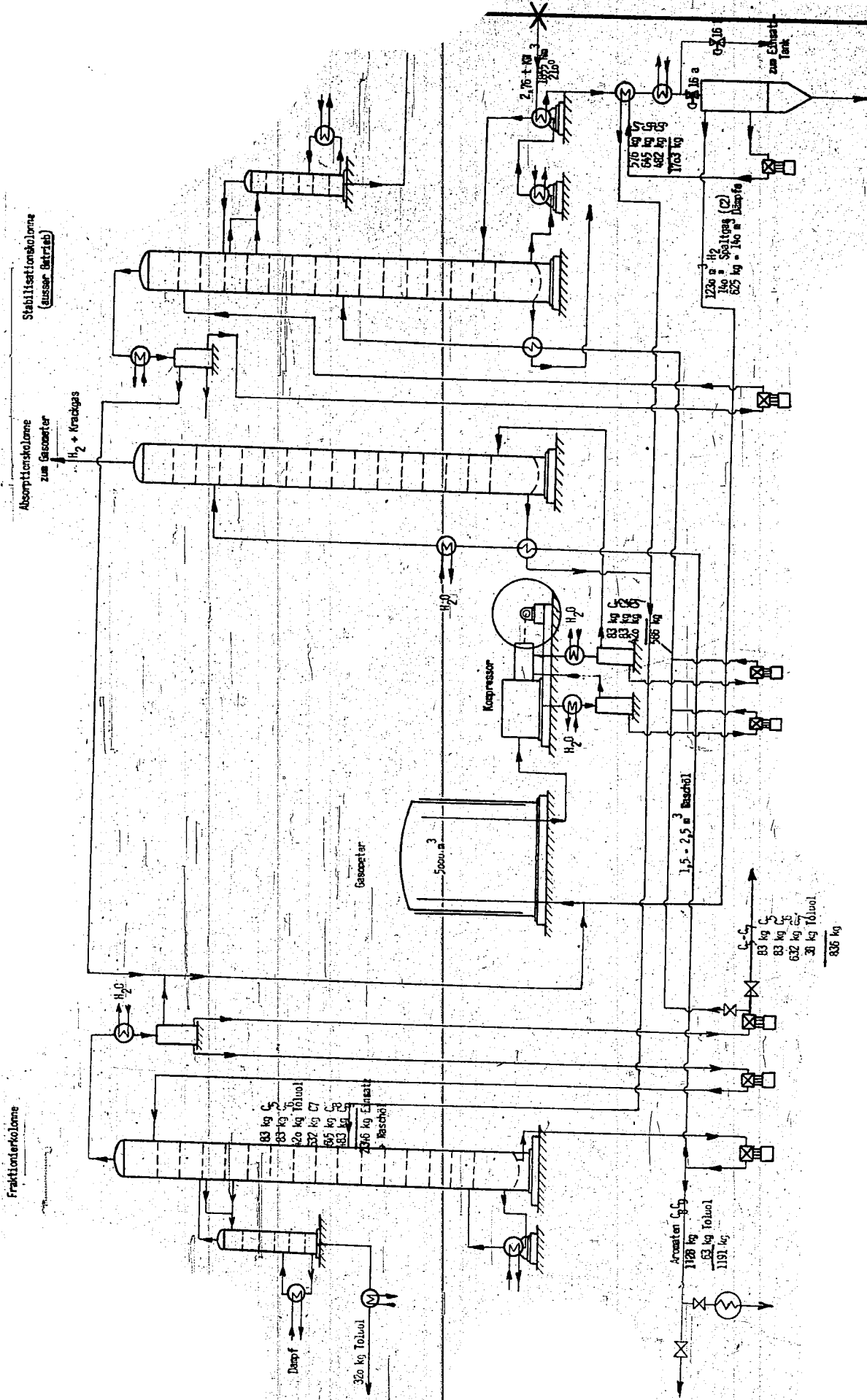


Scr. 400/2049



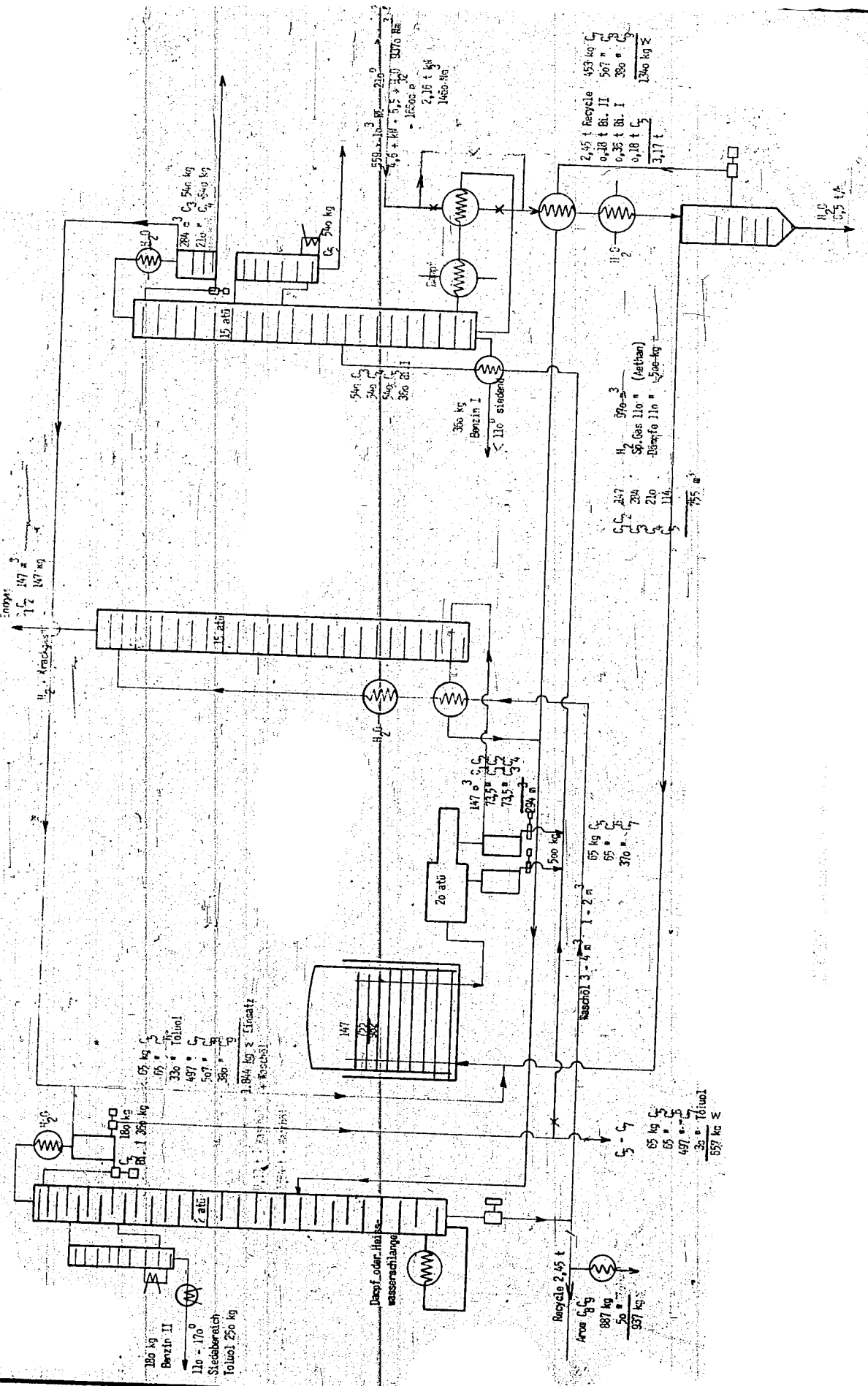








a) Schwarz - Katalytische Fraktionierung  
b) Rot - Anreicherung





**Ruhrchemie**  
Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holten

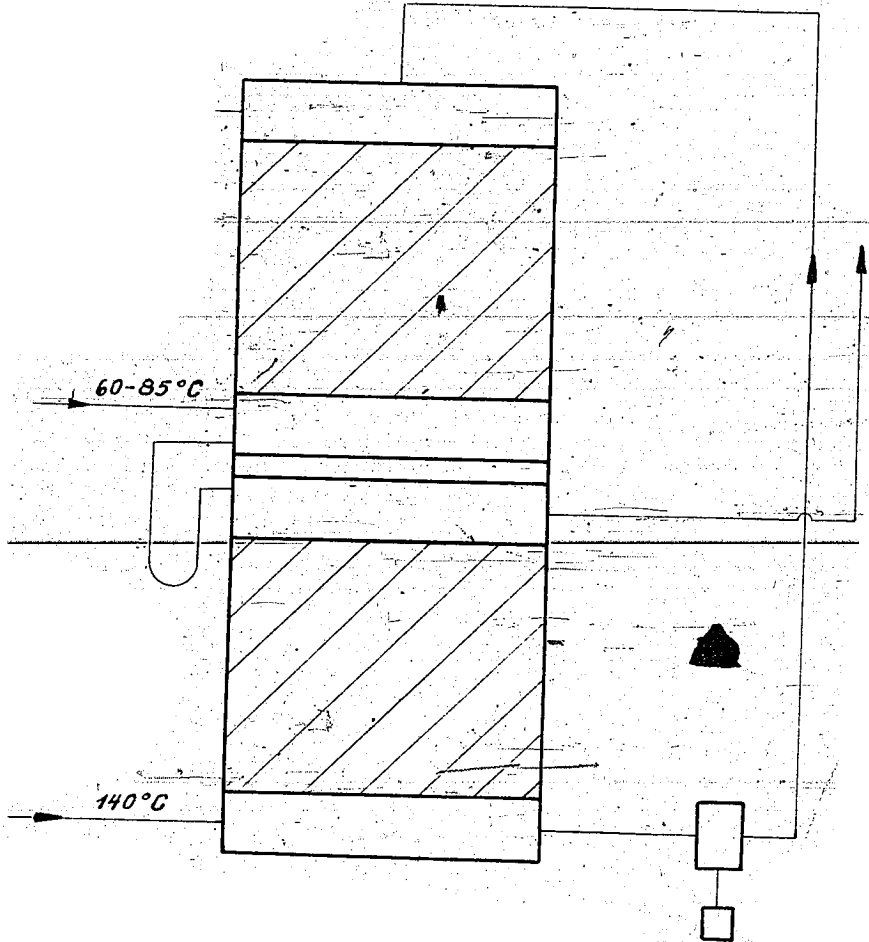
Luftanfeuchter.

HL-35

Maßstab 1:

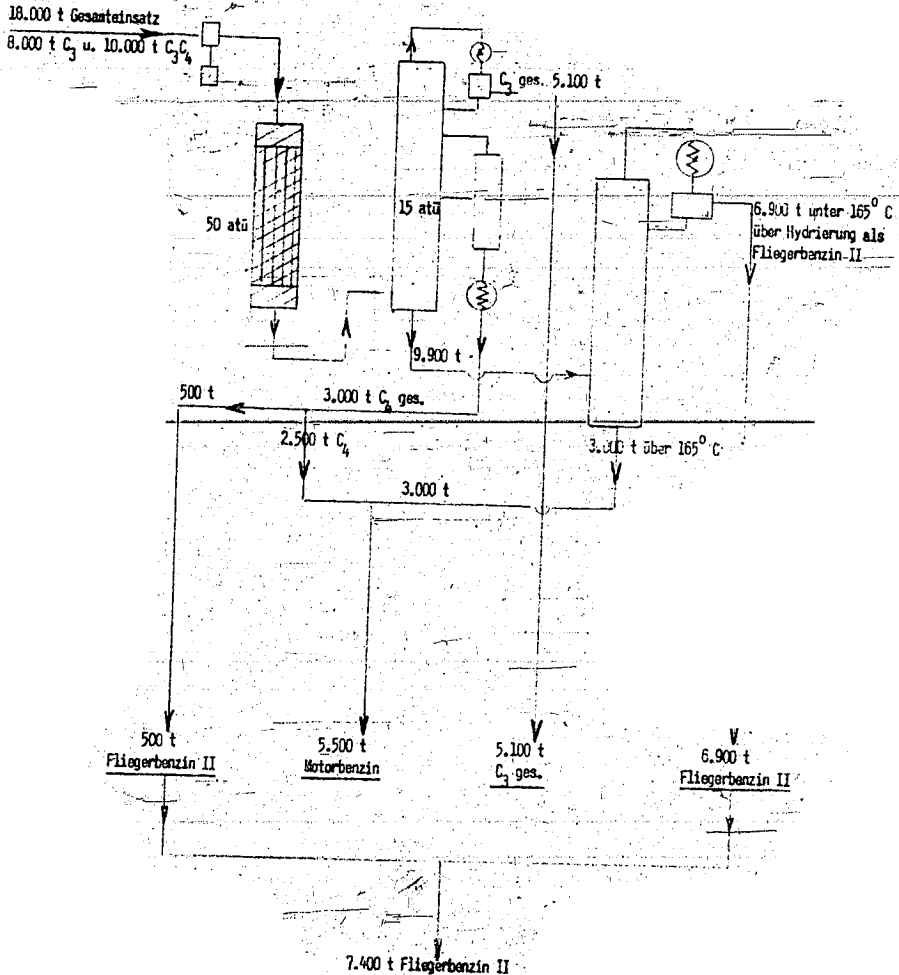
Bemerkung:

MA.400/2035



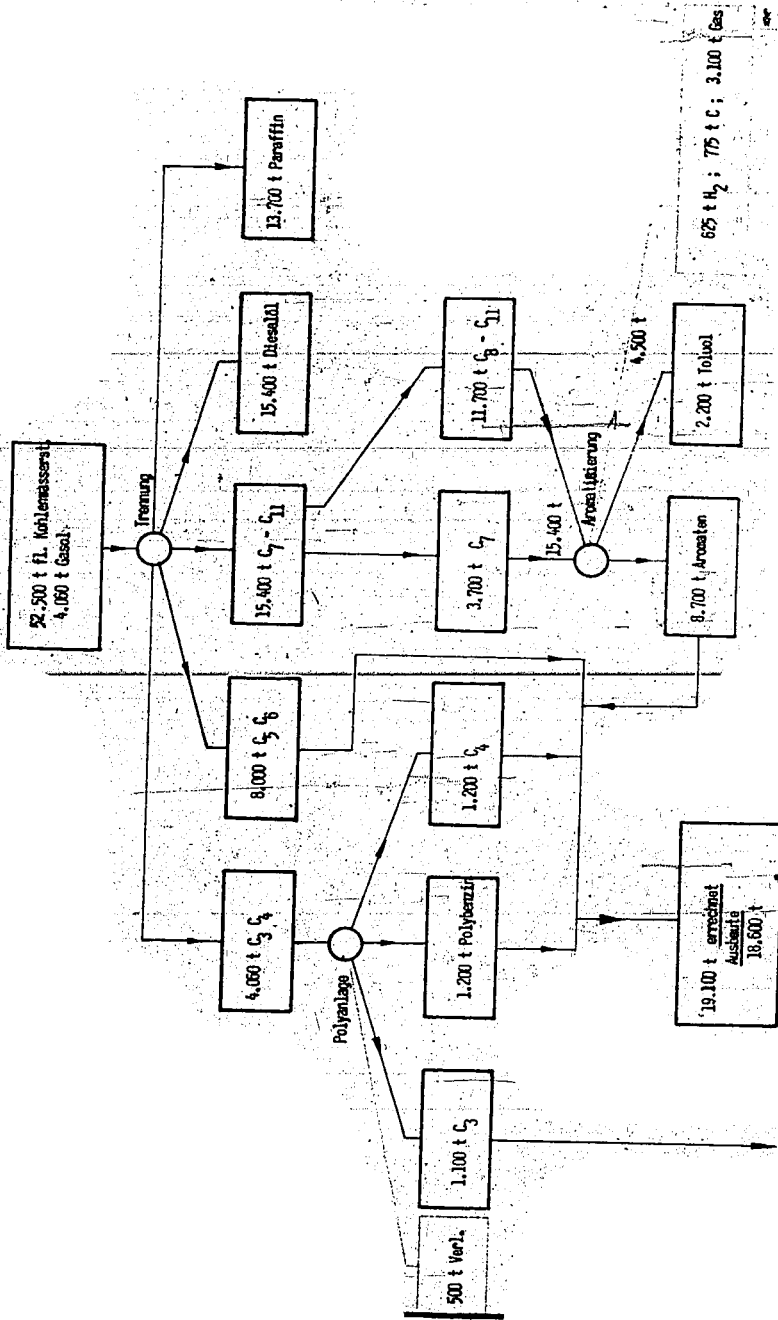






Bemerkung:

Sch. 400/2064



**Ruhrchemie**  
 Aktiengesellschaft  
 Oberhausen-Holten

**Schaltung**  
 zur Planung der L.T. Anlage

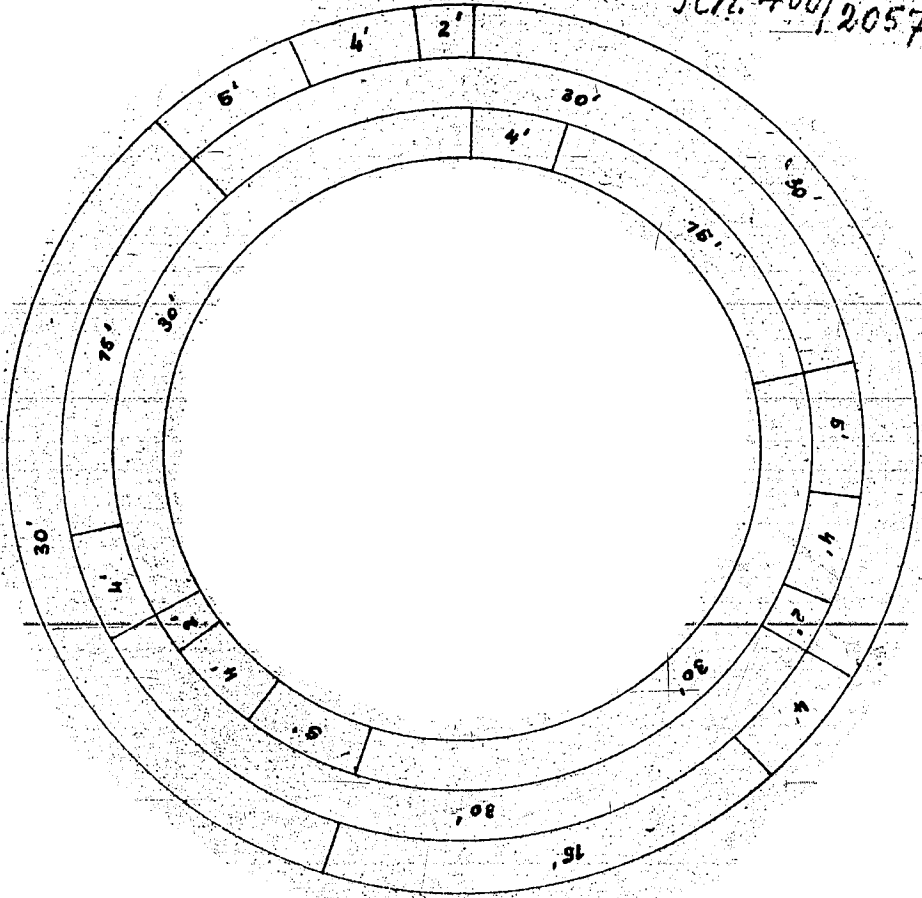
HL 57

Maßstab 1:

Bemerkung: 30' Reaktion, Gesamtschaltdauer 90'

17/III 42 Fü

Seh. 400/2057



Benzin

Luft

Reduktions-Wasserstoff

Spül-Wasserstoff

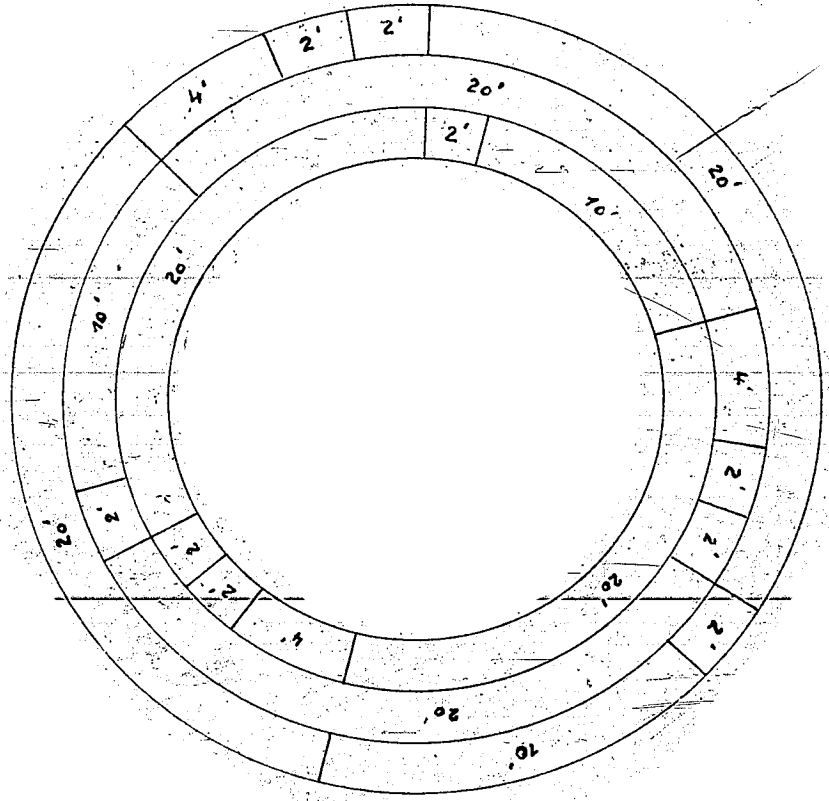
Rauchgas

Totzeit

Schaltzeit

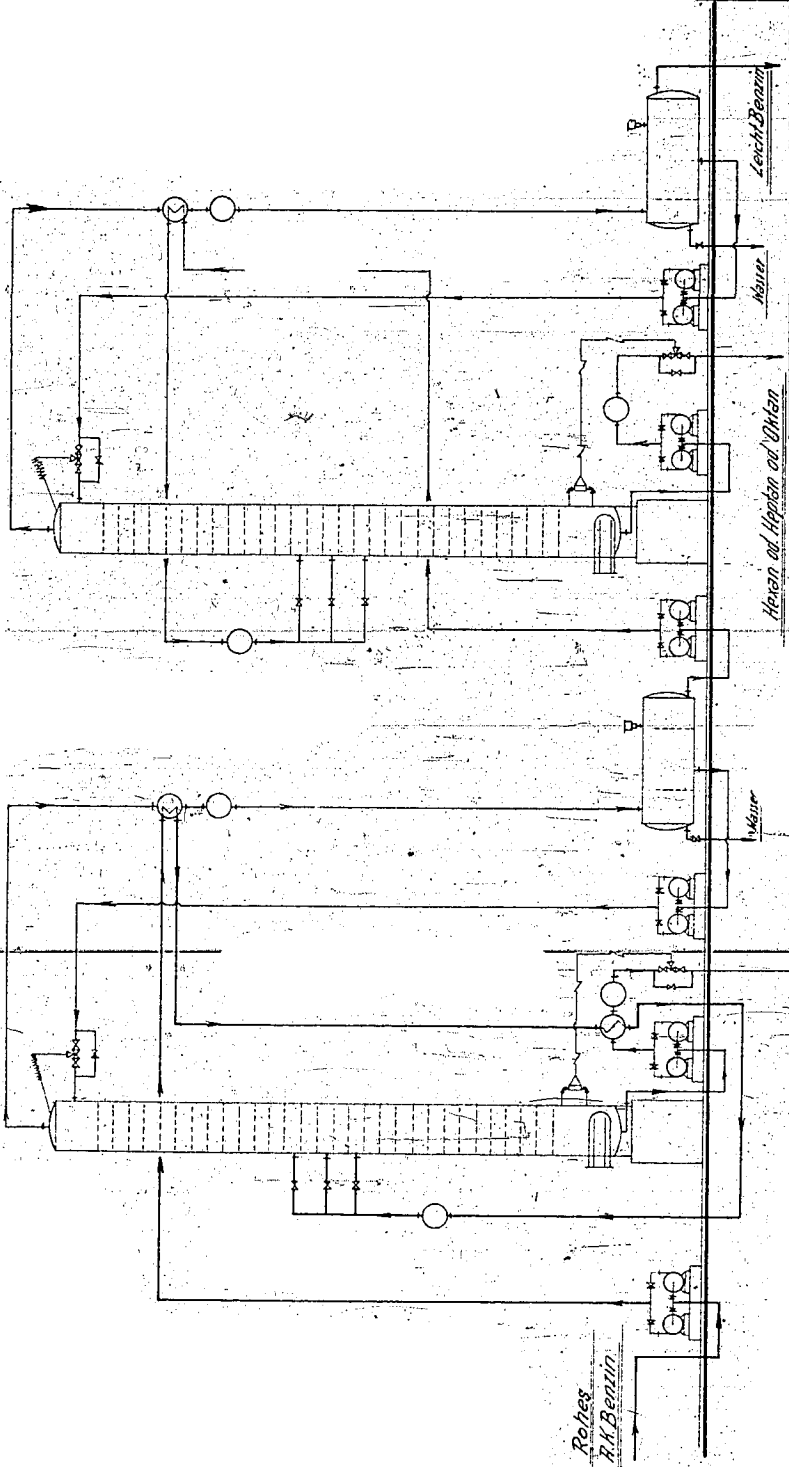
<b>Ruhrchemie</b> Aktiengesellschaft Oberhausen-Holten	<u>Schaltung</u> zur Planung der LT-Anlage	17. II. 1942
	Bemerkung: 20' Reaktion Gesamtschaltdauer 60'	Maßstab 1: <i>frei</i>

Sch. 400/2055.



- |                                                 |                                     |
|-------------------------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Benzin                 | <input type="checkbox"/> Rauchgas   |
| <input type="checkbox"/> Luft                   | <input type="checkbox"/> Totzeit    |
| <input type="checkbox"/> Reduktions-Wasserstoff | <input type="checkbox"/> Schaltzeit |
| <input type="checkbox"/> Spül-Wasserstoff       |                                     |





Andersung	Datum	Wann	ADL.	Wille-Werke 'A G
Gutachten	13.2.21	1921	F 1	Braunschweig
Geprüft				
Messstab	Benzin-Vertikation			36 548
	Erreicht für	Erreicht durch	Fach IV	1
			1	

Flüchtigkeit  
v. Hammierisch

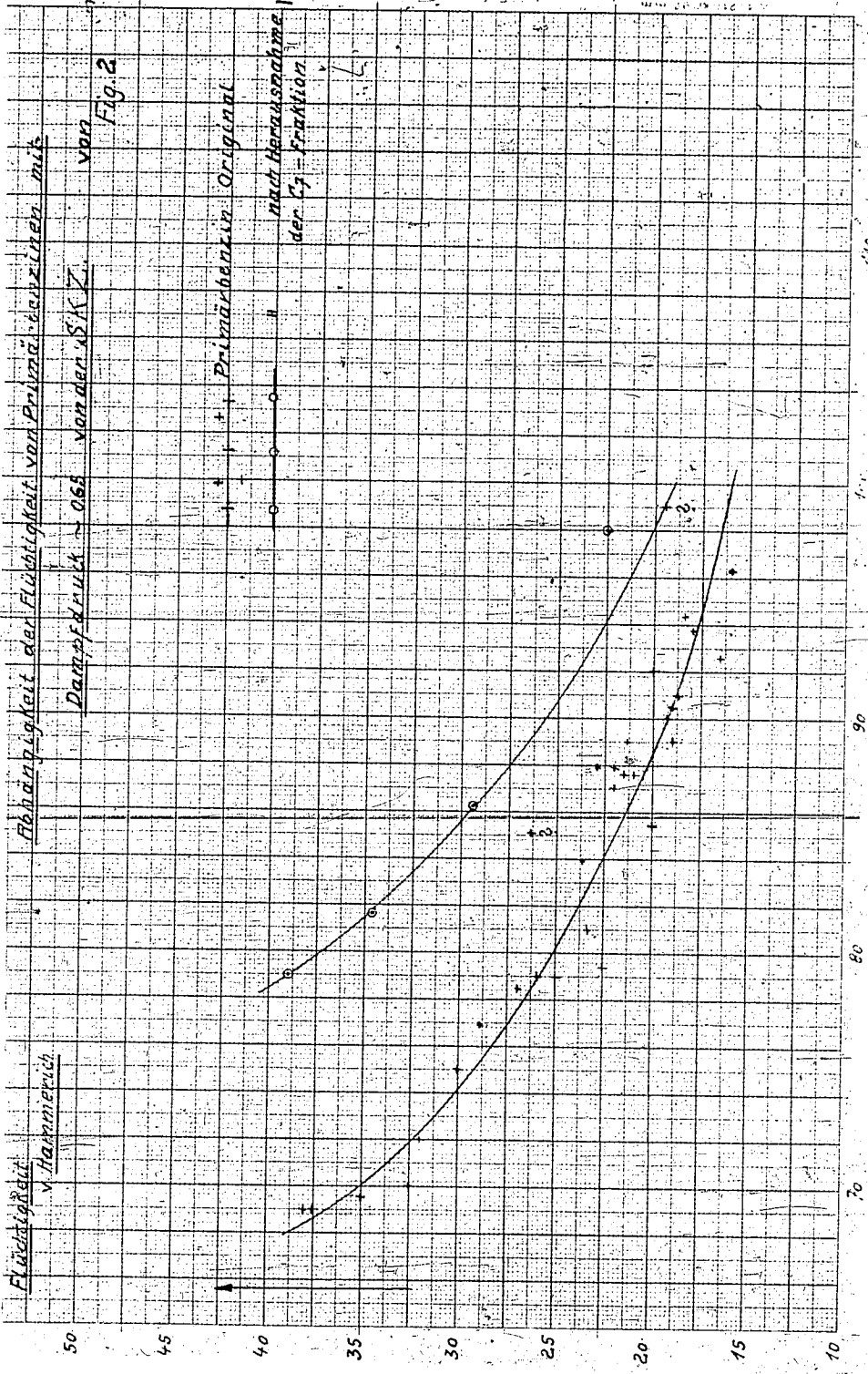
Abhängigkeit der Flüchtigkeit von Primär-Isotopen mit

Dampfdruck 0,65 von der SKZ

von Fig. 2

+, Primärbeim Original

o nach Herausnahme  
der C<sub>2</sub>-Fraktion



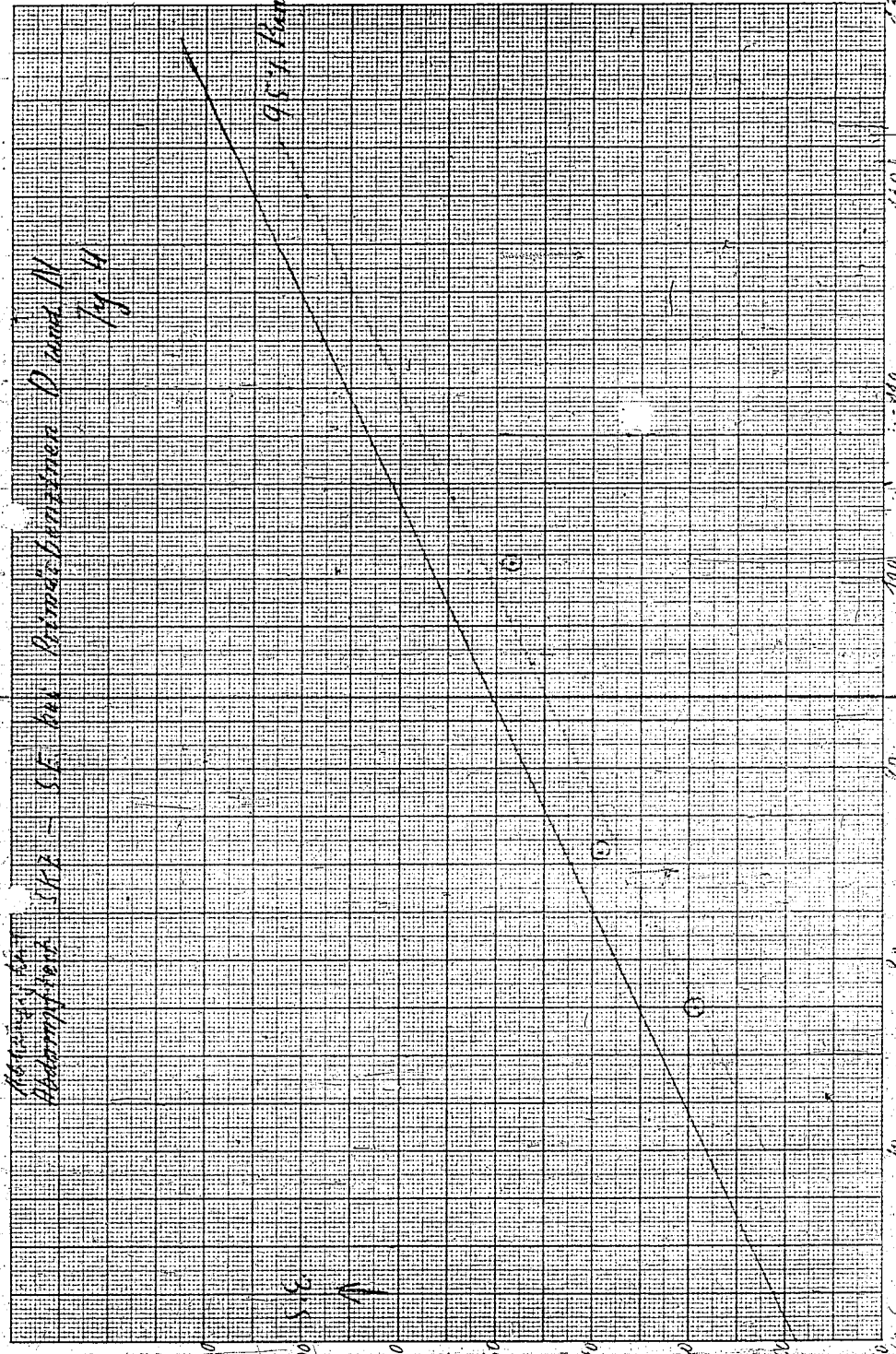
SKZ



Handwritten notes on the left side of the grid, including the word "Platz" and other illegible characters.

SE der Pinnakelsteinen D und II  
19. 11

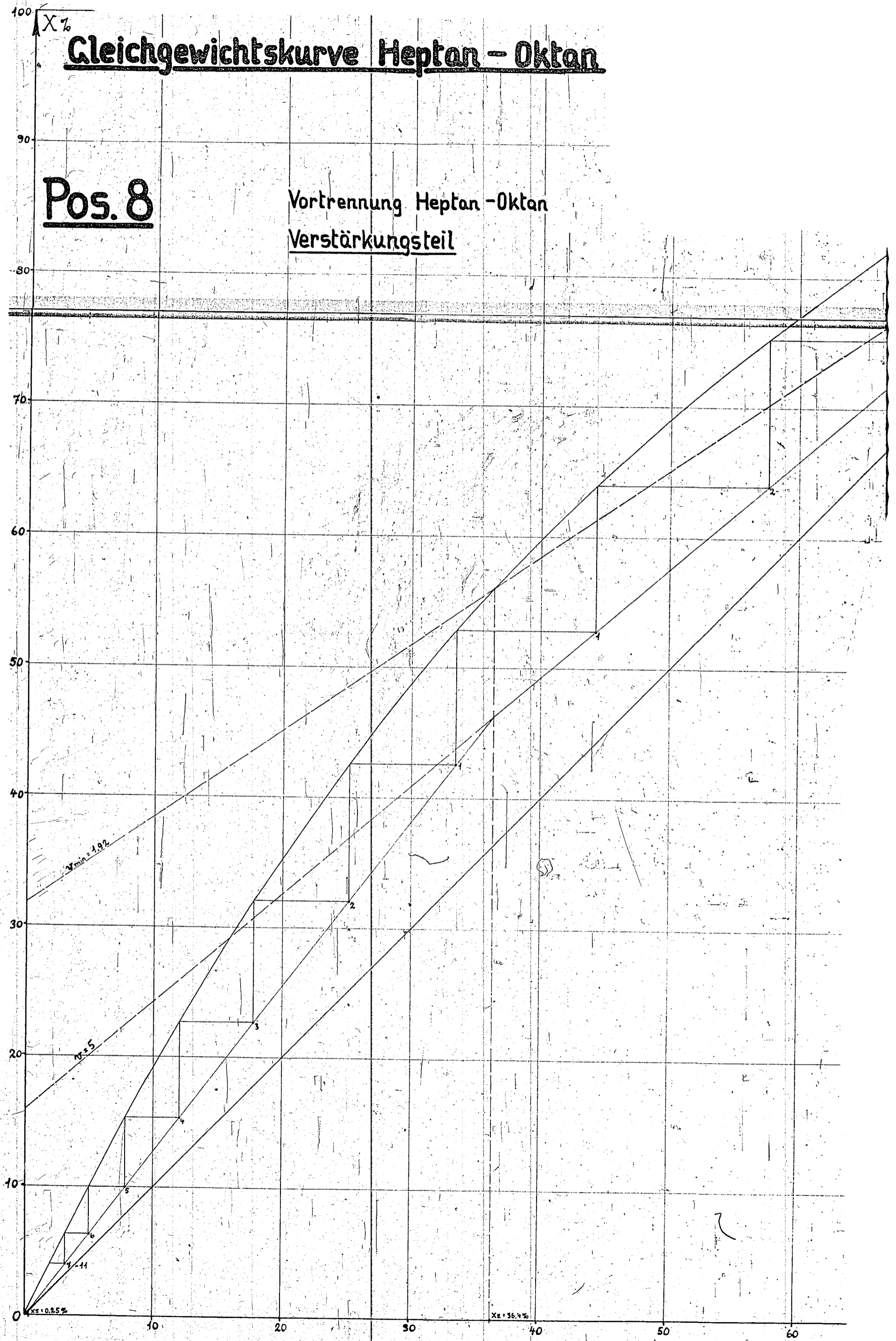
95.7 Punkte



# Gleichgewichtskurve Heptan - Oktan

Pos. 8

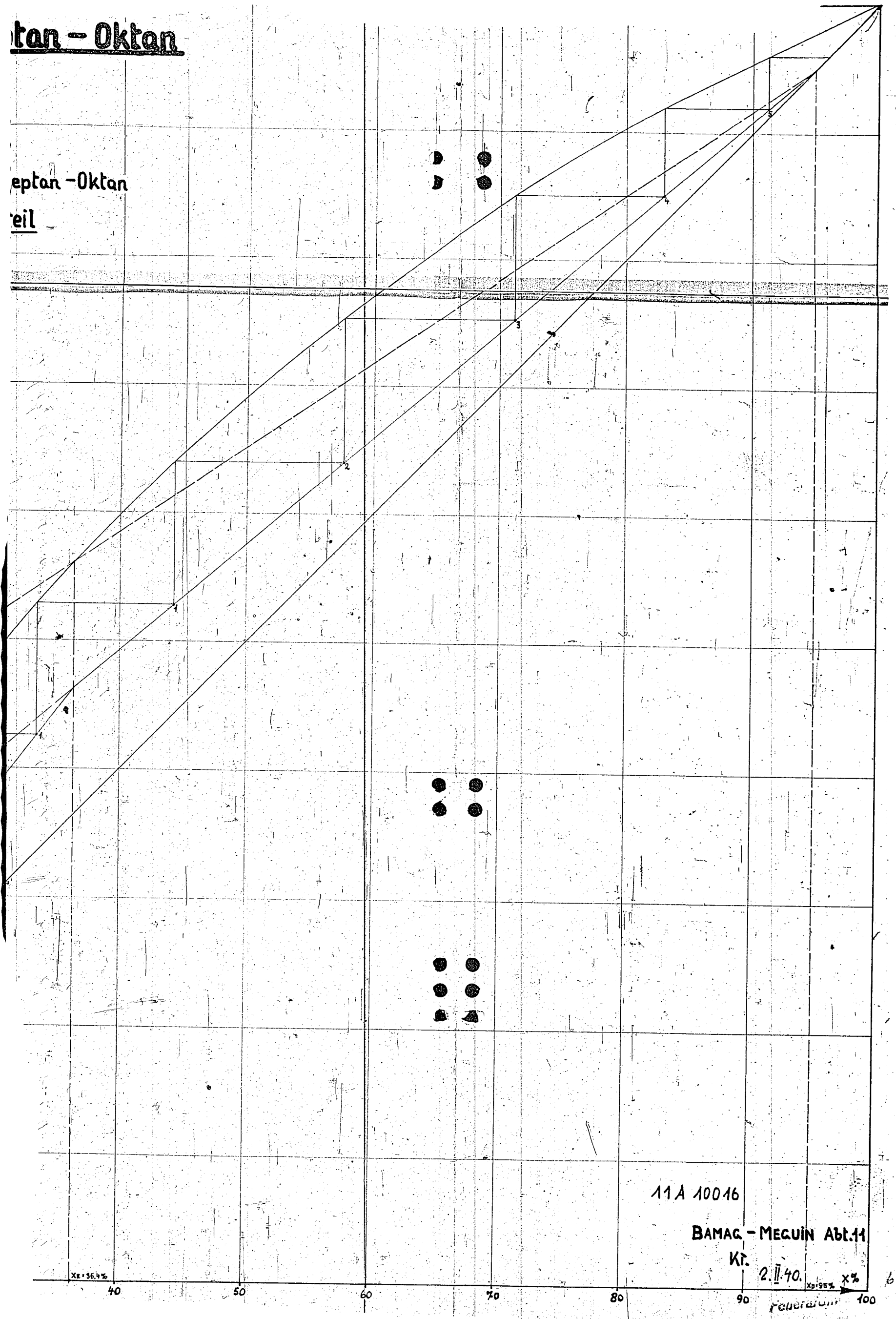
Vortrennung Heptan - Oktan  
Verstärkungsteil



ptan - Oktan

eptan - Oktan

eil



X<sub>2</sub> = 36,4%

40

50

60

70

80

90

100

11A 10016

BAMAG - MEGUIN ABt.11

Kr.

2.11.40.

X<sub>2</sub> = 95%

Reperatur

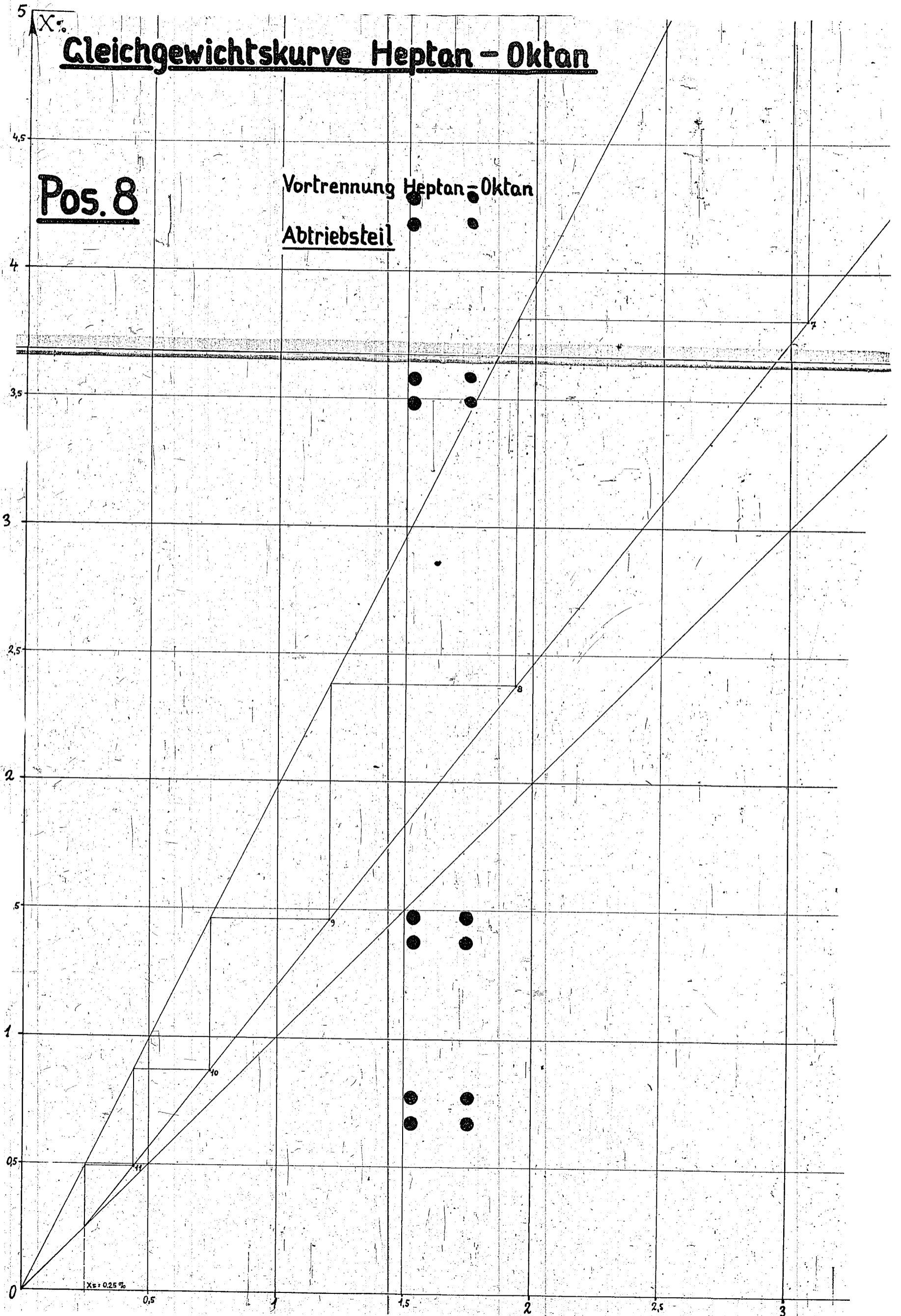
b

# Gleichgewichtskurve Heptan - Oktan

Pos. 8

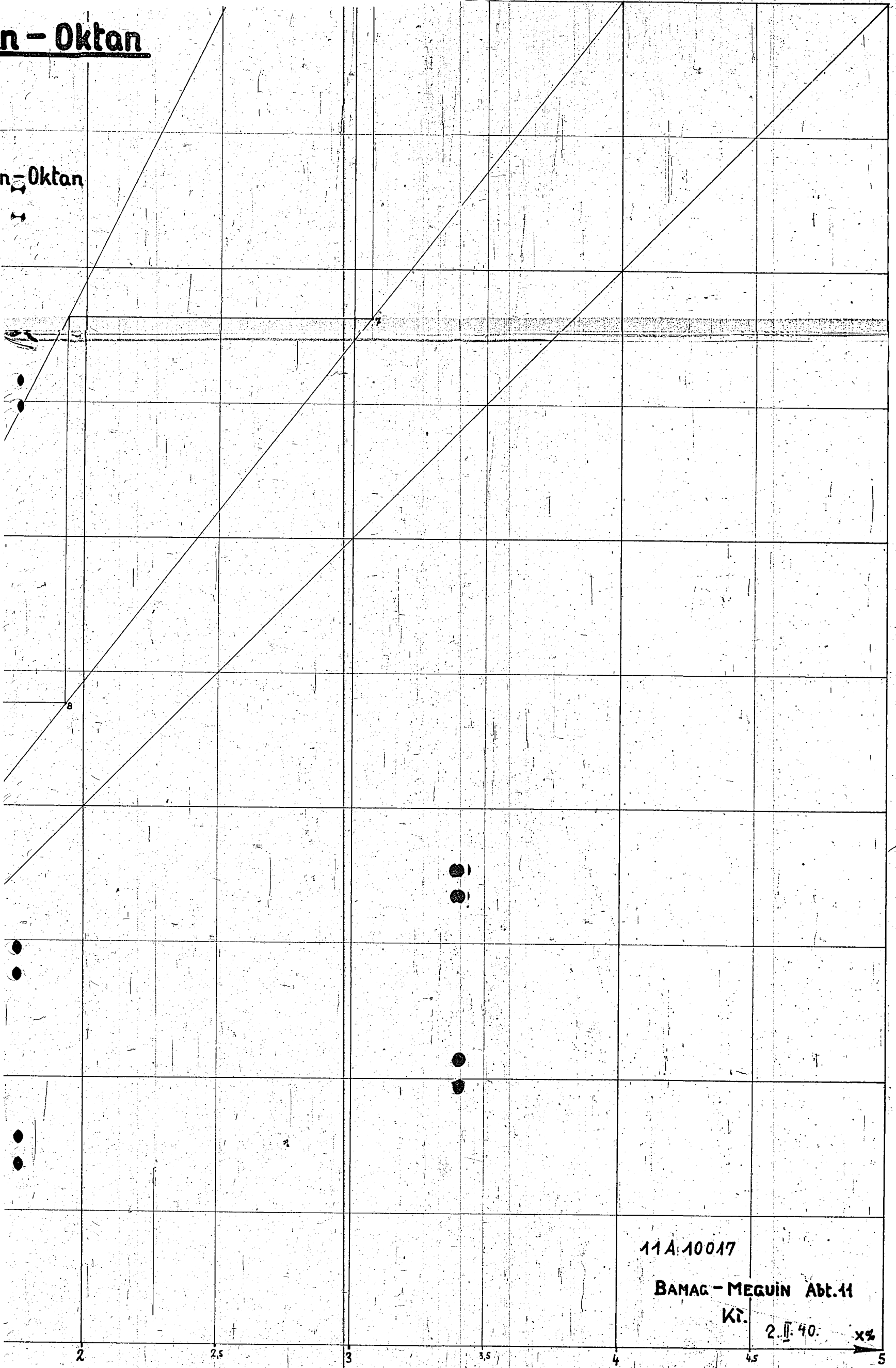
Vortrennung Heptan - Oktan

Abtriebsteil



In - Oktan

n - Oktan



11 A 10017

BAMAG - MEGUIN Abt. 11

Kt.

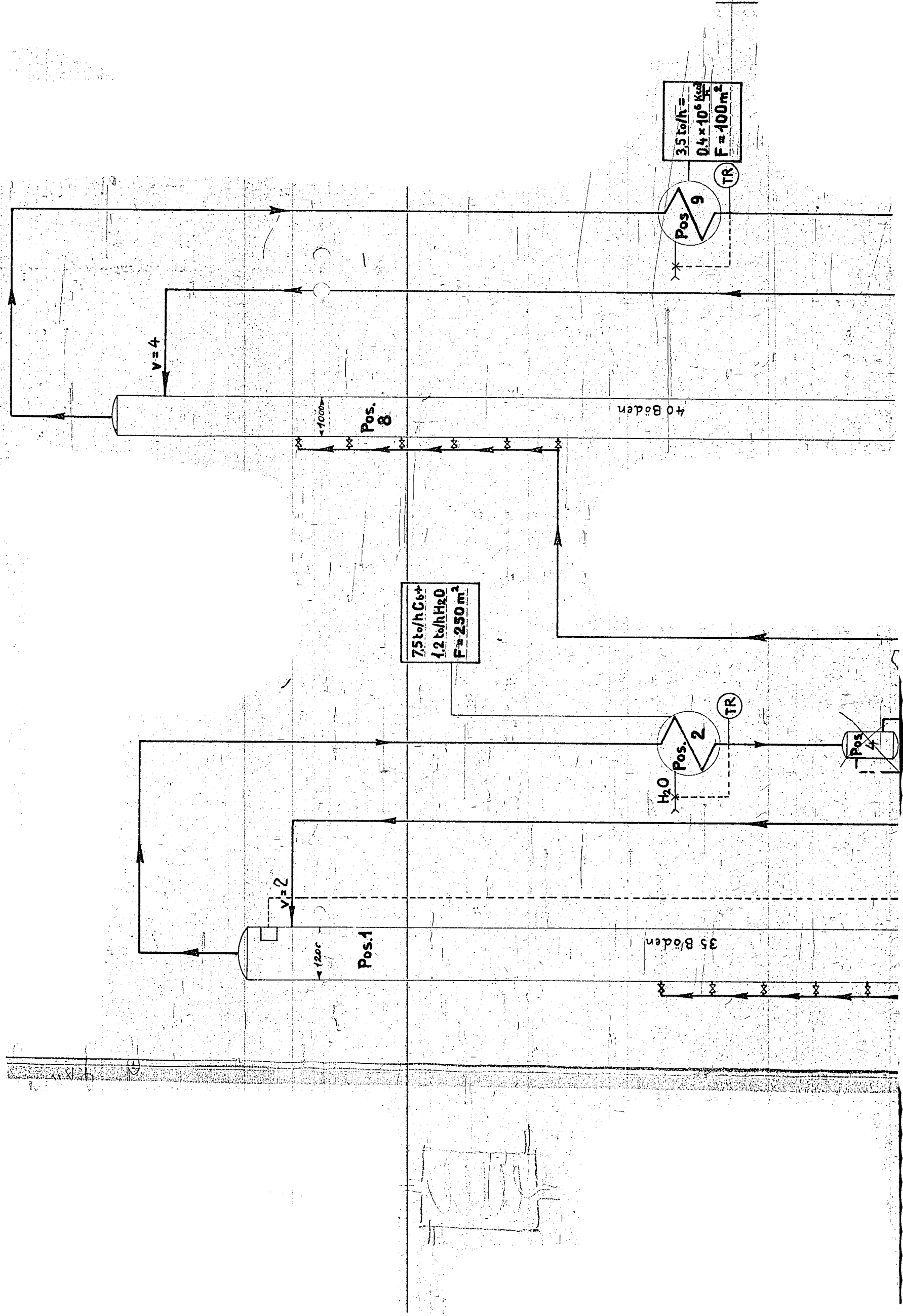
2. II. 40.

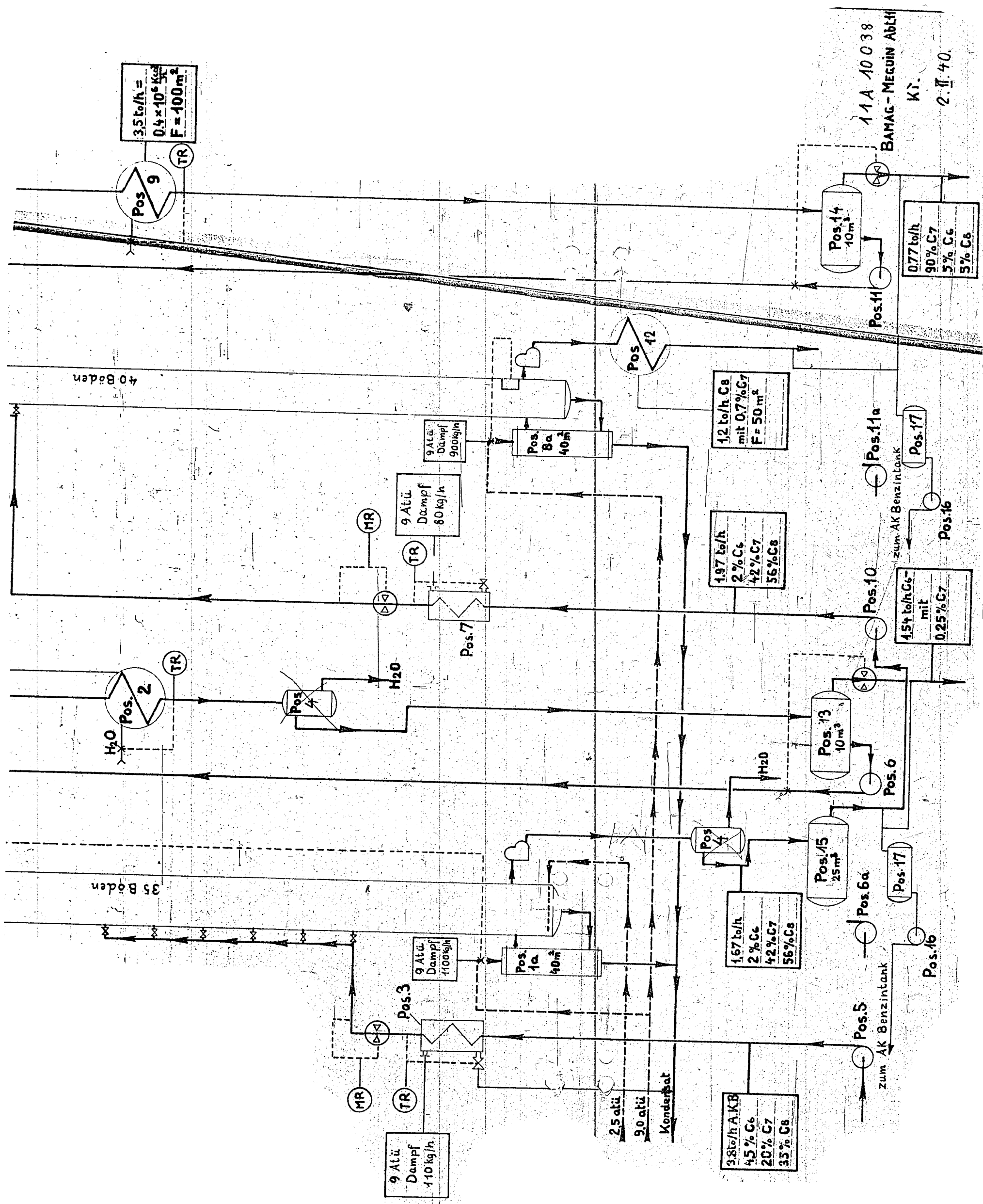
x%

# Heptan - Gewinnungs - Anlage

Ausgangsprodukt: AK - Benzin (3,8 to/h)

Anlage zum Schreiben vom 21.  
Das Umgekehrte der Zeichnung (nebst Anlagen) steht uns zu. Außerdem darf die Zeichnung  
nur von uns verwendet werden. Soweit ein Zweck nicht besonders vereinbart ist, besteht der Zweck der Ober-  
zeichnung der Zeichnung lediglich darin, dem Empfänger den Betrieb der auf der Zeichnung der-  
gestellten Maschinen, Apparate oder Einrichtungen zu erleichtern. Die Zeichnung ist von dem  
Empfänger genau zu lesen und muß so aufbewahrt werden, daß die Unversehrtheit nicht zuzuschreiben ist.  
Durch die Entgegennahme der Zeichnung erklärt sich der Empfänger mit diesen Bedingungen  
einverstanden.





11A 10038  
BAMAG - MECQUIN ABT  
Kt.  
2. II. 40.

40 Boden

35 Boden

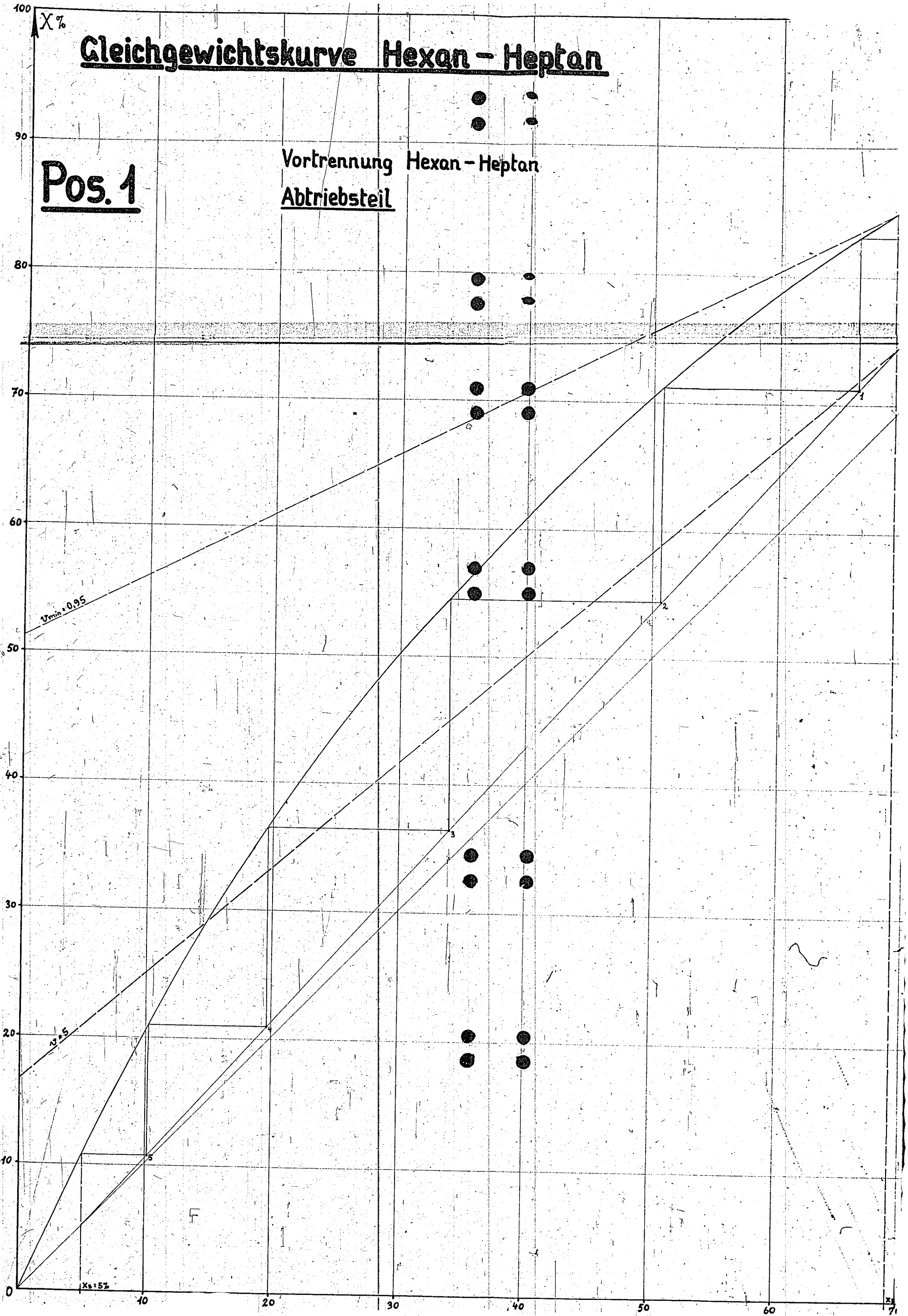
zum AK Benzintank

zum AK Benzintank

# Gleichgewichtskurve Hexan - Heptan

Pos. 1

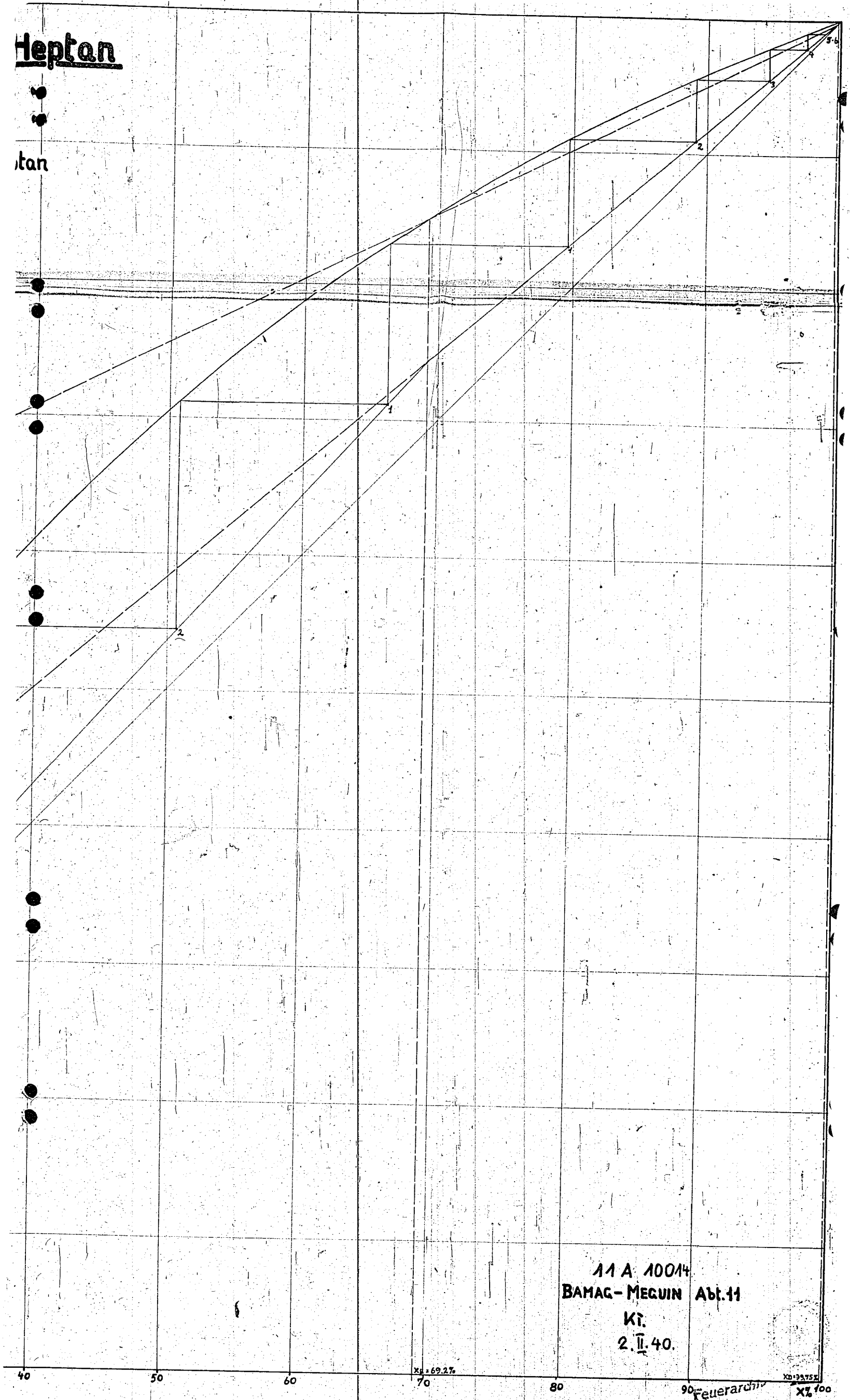
Vortrennung Hexan - Heptan  
Abtriebsteil





Heptan

tan



11 A 10014  
BAMAG-MEQUIN Abt. 11  
Kt.  
2. II. 40.

X% 69.2%

XD 139752

Feuerarchiv

X% 100

40

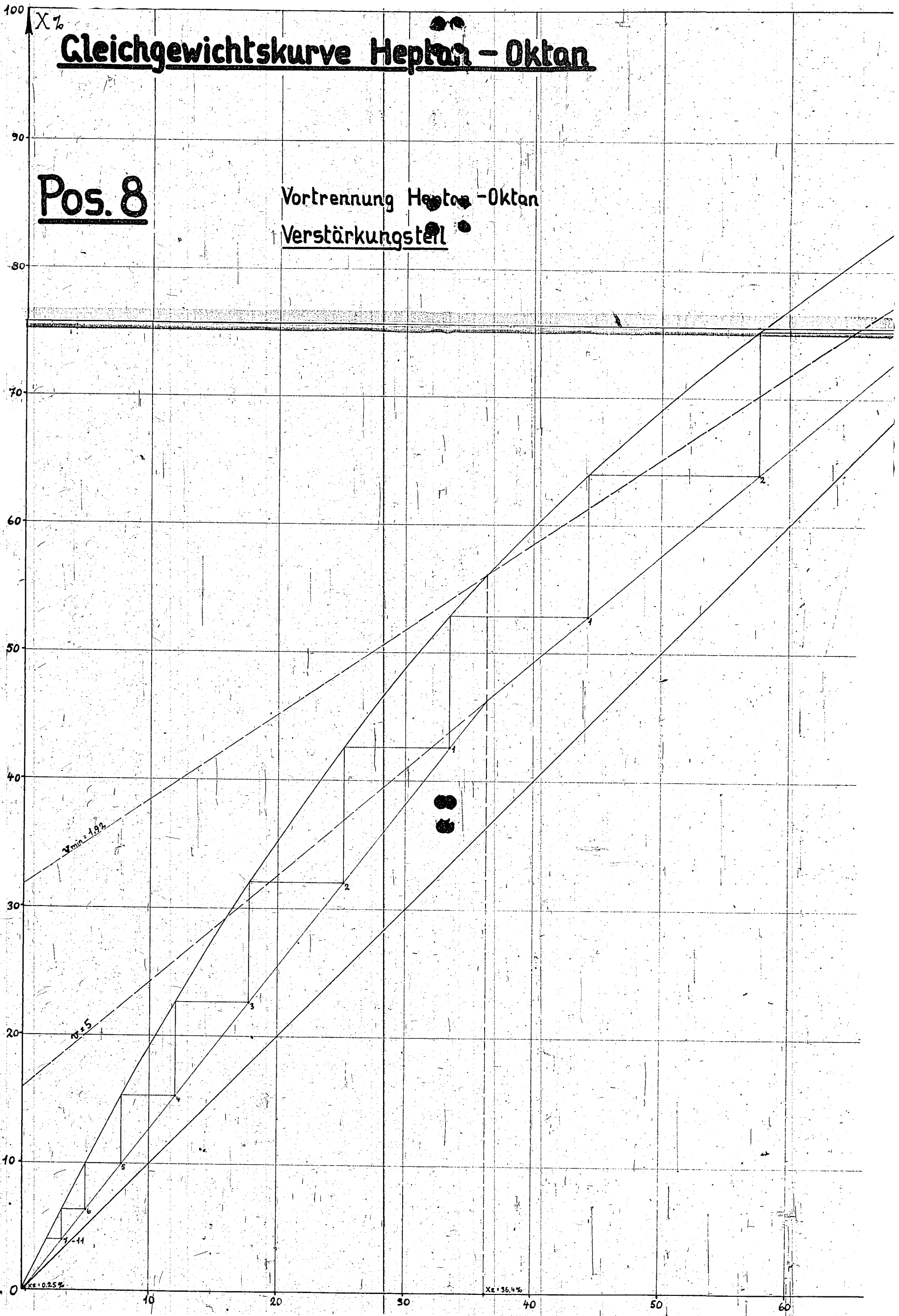
50

60

70

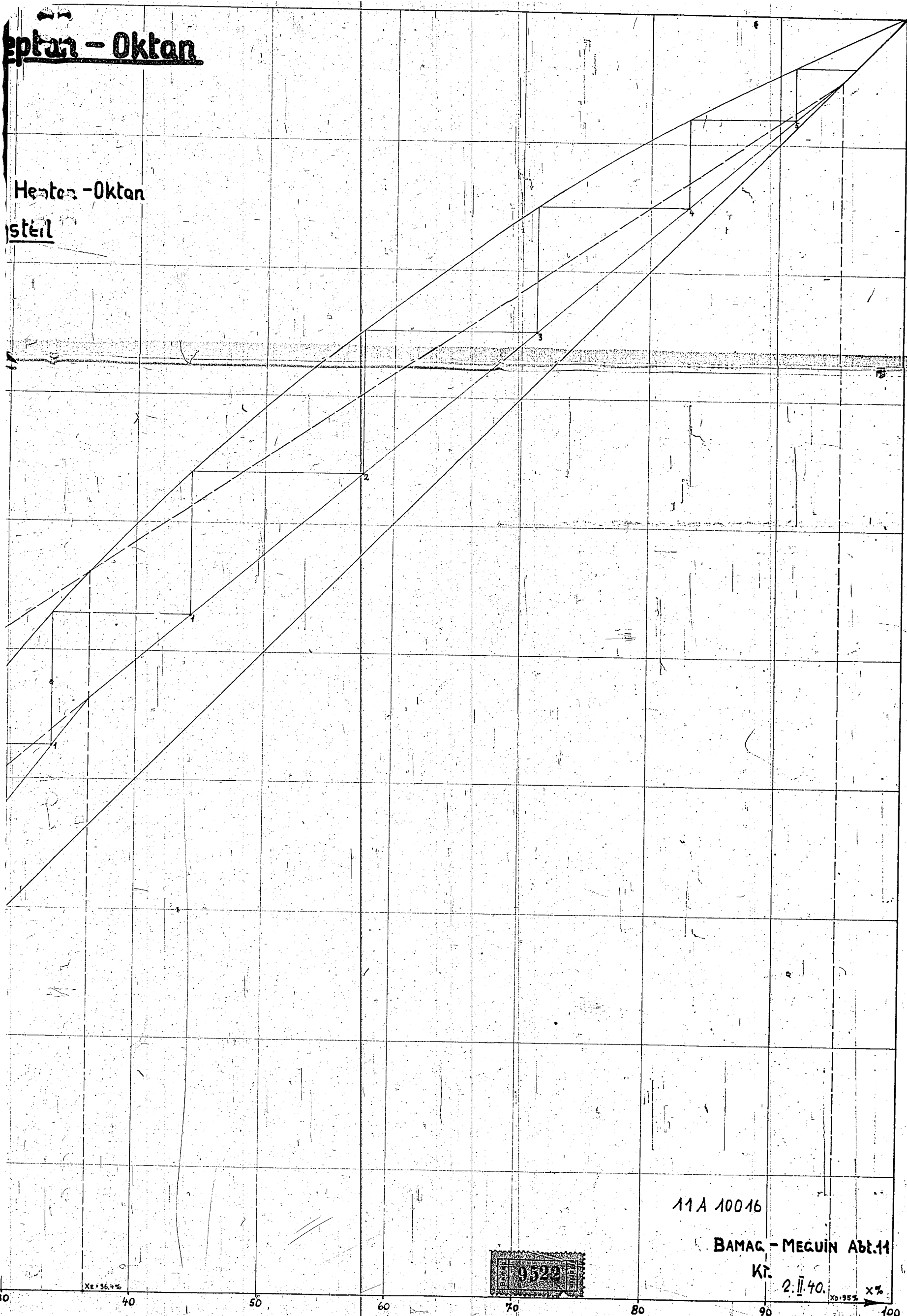
80

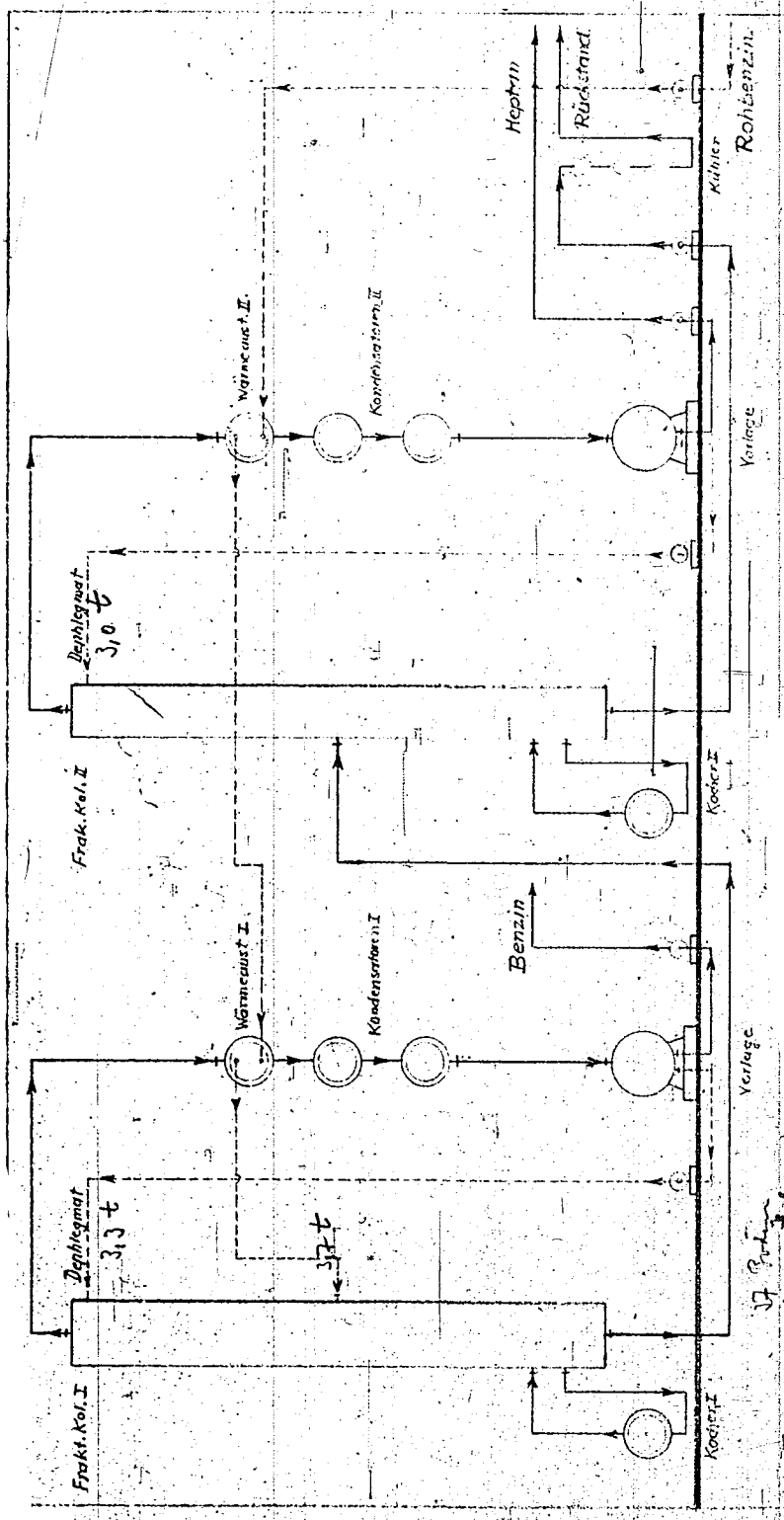
90



Heptan - Oktan

Heptan - Oktan  
steril

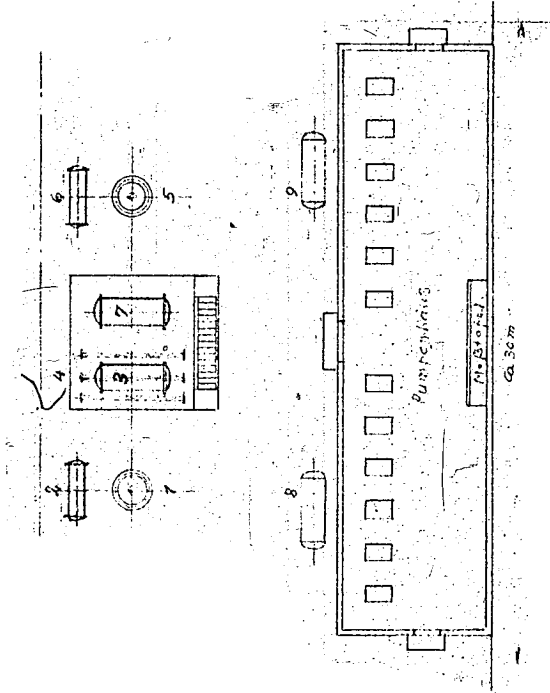




Heptan-Gewinnungsanlage  
 Heilmann Koppers GmbH Essen, A 49393.

12.1.1940

37 Pot  
 4:20 in Kol. I



1. Fraktionierkolonne I
2. Kessel I
3. Hochdruck-Druckentlastungsbehälter I
4. Fraktionierkolonne II
5. Kessel II
6. Hochdruck-Druckentlastungsbehälter II
7. Fraktionierkolonne III
8. Kessel III
9. Hochdruck-Druckentlastungsbehälter III

Rh. Pr. No. Projektnr 6976

Hauptangewinnungsanlage

Heinrich Kopper & Gumbel-Essen

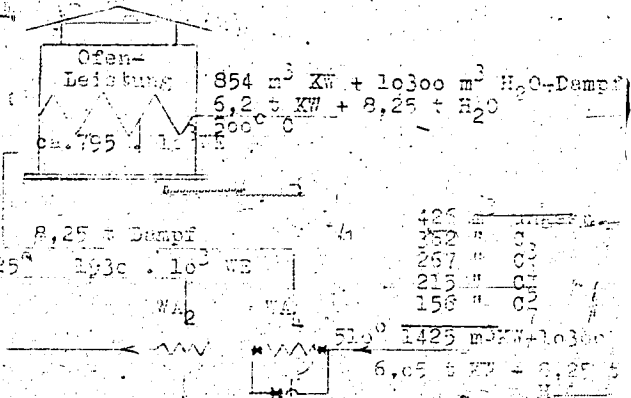
K 49433

29.2.90

Bemerkung:

Scr. 460/2.029

a) Katalytische Kruckung



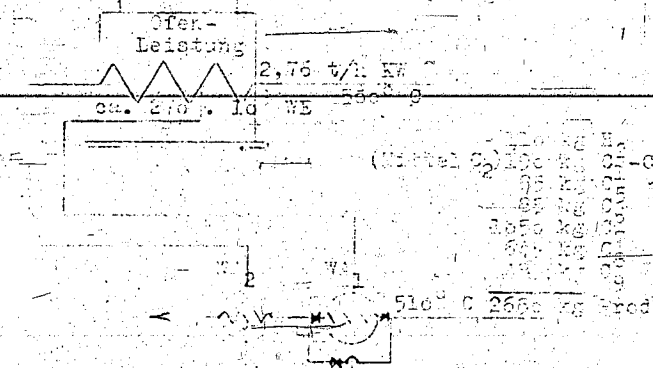
Einsatz Frischmaterial 3,10 t/h

18-0-14 30-0-20-0-40 Normaltemp.

Einsatz Dampf 8,25 t/h

3,1 t Recycle

b) Aromatisierung



Einsatz Frischmaterial 2,76 t/h  
 Normaltemp.