

3441 - 30/5 dt - 70

Holten, den 7.12.1939.
RB.BG.Meil./Htg.

Benzingewinnung. SOLVENT EXTRACTION

Herrn Drehschmidt!

001147

Betr.: Extraktionssoelversorgung.

Wie am 5.12. mit Ihnen besprochen, ist die Lage, wie folgt:
Die Toppinganlage kann bei 60 m³ täglichem Durchsatz an
Gasoel liefern: 25 m³
Die Fraktionieranlage kann bei 140 m³ täglichem
Durchsatz an Gasoel liefern: 40 m³
Insgesamt stehen täglich als Extraktionssoel
zur Verfügung: 65 m³

Dabei ist eine monatliche Dieseloelerzeugung von 2000 t ein-
gesetzt.

Entsprechend der Verarbeitung des rücklaufenden Extraktions-
öles werden wir 1/3 über die Filterpresse den P.-Tanks zuleiten
und 2/3, darunter das Schwerbenzin, in die Kondensatoelproduktion
geben. Ein Filtrieren der gesamten Menge wäre erwünscht, würde
aber Anschluss der P.-Tank-Leitung an die Produktionstanks 9
und 10 sowie laufendes Umschalten erfordern. Letzteres wäre im
Betrieb sehr umständlich.

Unser augenblicklicher Bedarf setzt sich wie folgt zusammen,
wenn die Mengen auf das Ausserste vermindert werden:

		Gasoel:	S.-Benz.:
<u>ND.-Entleerung:</u>	13,5 Öfen/Monat,		
	20 m ³ Gasoel, 10 m ³ S.-Benz.p./Of.	270	135
<u>MD.-Entleerung:</u>	10 Öfen/Monat		
	30 m ³ Gasoel, 10 m ³ S.-Benz.p./Of.	300	100
<u>ND.-Regenerierung:</u>	2 x 47 Öfen in 3 1/2 Monaten		
	27 Öfen/Monat. 20 m ³ Gasoel/Of.	540	-
		1110	235
	Insgesamt:	1345	
	Pro Tag:	45 m ³	

Wenn in der Druckanlage auch Regenerierung
durch Zwischenextraktion eingeführt wird, erhöht sich
der monatliche Bedarf auf etwa:
oder pro Tag auf:

1900 m³
63 m³

Da 65 m^3 pro Tag geliefert werden können, ist also auch dieser Bedarf gedeckt.

Wir werden die Extraktionen möglichst verteilen und ein Monatsprogramm aufstellen, das Ihnen jeweils rechtzeitig zugehen wird. Da die Entleerungszeit und noch mehr die Zeit für Regenerierung unproduktiv sind, müssen sie auf's Äusserste beschränkt werden. Wir benötigen dann 80 m^3 Gasöl innerhalb von 14 Stunden. Es ist also unbedingt erforderlich, dass diese Mengen programmgemäss im Tank E, der dafür vorgesehen ist, bereit gehalten werden. An Schwerbenzin müssen bis zu 40 m^3 in 7 Stunden geliefert werden, die in den Vorlagen bereit zu halten sind.

Verschiebungen um etwa 1 Tag innerhalb des Programms sind im Betrieb leider nicht zu vermeiden.

He. Dr. Schuff *He. Dr. Schausck*

Ddr. He. Dir. Alberts.
He. Dr. Schuff
He. Dr. Schausck
He. Dipl. Ing. Meier
Akten Synthese.

Anlage: Extraktionsprogramm f. Dez. 1939.

001149

Extraktionsprogramm Dezember 1939

E-Extraktion f. Entleerung, Z-Zwischenextr. f. Regen.

Dat.	Q/nr.	F.	Gasöl m ³	S-Benzin m ³	Ausgeführte Gasöl	Extraktion S-Benzin
1						
2	10	Z	40		101, 102	
3			65	10	103, 104, 81	81
4	8	E	75	10	82, 83, 84	82
5	34	Z	30	20	83, 347	84, 83
6	*	Z	30		343	
7	*	Z	60			
8	5	Z	80			
9	4	Z	60			
10	*	Z	20			
11	6	E	60	30		
12	*	E	60	30		
13			/			
14	2	Z	80			
15			/			
16			/			
17	16	E	30			
18	*	E	60	20		
19	*	E	/	10		
20			/			
21	1	Z	80			
22			/			
23			/			
24			/			
25	10	Z	80			
26			/			
27	11	E	80			
28	*	E	/	40		
29	12	Z	80			
30						
31						
			1070	170		
			Σ = 1240 m ³			

*Leitung des Amtsinstitut,
Oberhausen-Holtten*

001150

Holtten, den 5.12.39.
RB.BG.Nel./Htg.

Benzingewinnung.

Herrn Direktor A l b e r t s !

Betr.: Extraktionsöluntersuchung einer 1. Zwischenextraktion
Ofen 21.

Die beigehefteten Stichproben des Betriebslabors wurden mit den gemessenen Zulauf- und Ablaufmengen des Extraktionsöles ausgewertet. Das Ergebnis ist auf dem anliegenden Kurvenblatt dargestellt.

Danach wurden insgesamt 3,33 t Paraffin (über 320°) ausgetragen. Nach 20 m³ Zulauf kann die Extraktion als beendet angesehen werden.

Htg

Ddr. He. Dr. Feist
" Dr. Schaack
" Dr. Schuff
Akten Synthese

1 Kurvenblatt.

Reinholdt, Oberhausen ND

001151

1. Zwischenextraktion von Ofen 21 am 24. 11. 39

Fahrzeit: 1200h, Stufe II u. III

Düsen: 12 Bündeldüsen am Finstäckrohrende

Ofentemperatur: 198°

Durchlaufgeschwindigkeit: 5,3 m³/h

Paraffingehalt im Ablauf (über 320°)

m³ Paraffin im Ablauf

