

3446 - 30/5.01 - 67

A39

Oven 14 a - 1st Filling

~~100018~~
000018

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. 2. 1941								
Ofen-Nr. 14a	02127 000019	Betriebsstunden 241 621								
Füllung: 1		Gasdruck 4 atü								
Co-Ee-Inhalt 108 kg		Temperatur 11.5 atü 119 °C								
Sy-W-Gas 2865 Nm³		Restgas 1368 Nm³								
" " " " "		" 54 Nm³/h								
" " " " "		Kreislaufgas 4585 Nm³								
" 120 Nm³/h		Kreislauf 1+1.6								
Belastung 1.11 Nm³/kg.h		0.96 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	14.6	-	0.1	26.4	52.9	0.4	5.6	-	5.51	
Restgas	33.8	0.3	0.1	16.3	28.5	2.3	12.4	1.20	12.53	
Kreislaufgas	26.4	0.1	0.1	20.3	25.4	5.5	3.6	1.00	9.50	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 20.4 %		Kontraktion nach Menge (52.3) %								
H ₂ : CO im Sygas 2.00		" " N ₂ 56.1 %								
H ₂ : CO im Restgas 1.75		" " CO ₂ 56.2 %								
Verbrauch von H ₂ : CO 2.10		Durchschnittliche Kontraktion 56.1 %								
umgesetzt	%CO 42.4	%H ₂ 46.4	%CO+H ₂ 75.1							
verfügig	55.5	26.4	36.2							
Verf.-Grad A	46.0	34.9	48.2 (52.0)							
" " P	64.6		41.6 46.2							
CH ₄ + CmHn 22.9	CO ₂ 1.1	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch 56.40 kg		SB	°C							
O-Kondensat 109.68		- 100°	%							
A-K. Benzin 66.00		- 200°	%							
Flüssige Prod. 224.38		- 320°	%							
Sywasser 431.60 kg = 1.92 x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	200-320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 482 g/Nm³ Sygas	28.6 g/Nm³ Nutzgas									
Gasöl										
Gesamt-Produkt										
Sywasser 150.5										
Bemerkungen:	Ofen wurde nur 2 h. 200 abgeleitet ital. wird z. T. in Forme d. Erdgas hydrat									

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30.6. = 1.7. 1941									
Ofen-Nr. <u>14a</u>	001128	Betriebsstunden <u>241 584</u>									
Füllung: <u>1</u>	<u>000020</u>	Gasdruck <u>1</u> atü									
Ca-Fe-Inhalt <u>10%</u>	kg	Temperatur <u>115</u> atü <u>115</u> °C									
Sy-W-Gas <u>2825</u> Nm ³		Restgas <u>1210</u> Nm ³									
		" <u>50</u> Nm ³ /h									
		Kreislaufgas <u>4600</u> Nm ³									
	<u>118</u> Nm ³ /h	Kreislauf <u>1+1,6</u>									
Belastung <u>1,02</u> Nm ³ /kg,h	<u>0,94</u> Nm ³ /Norm.-Vol.,h										
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	14,2	-	0,1	26,1	57,9	0,4	5,8	-	5,64		
Restgas	23,4	0,2	0,1	16,3	26,6	8,9	14,2	1,1	14,0		
Kreislaufgas	26,5	0,1	0,1	19,8	36,1	5,2	11,5	1,00	11,40		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>21,0</u> %	Kondensation nach Menge <u>54,2</u> %										
H ₂ CO im Sygas <u>2,03</u> %	" N ₂ <u>59,9</u> %										
H ₂ CO im Restgas <u>1,63</u> %	" CO ₂ <u>50,3</u> %										
Verbrauch von H ₂ : CO <u>2,14</u>	Durchschnittliche Kondensation <u>51,5</u> %										
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
verflüssigt	43,9	49,2	44,5								
Verfl.-Grad A	52,7	28,6	32,2								
" " P	48,2	36,0	49,4 152,5								
	62,6		39,5 45,2								
CH ₄ + C _m H _n <u>21,8</u> CO ₂ <u>-</u> bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte	Gesamtprodukt										
Paraffingasch <u>50,90</u> kg	SB <u>100°</u> °C										
Öl-Kondensat <u>29,4</u> "	- 100° °C										
A.-K. Benzin <u>65,00</u> "	- 200° °C										
Flüssige Prod. <u>215,41</u> "	- 320° °C										
Sywasser <u>40,40</u> kg = <u>1,99</u> × flüss. Produkte	Olefine Vol. % - 200° ; 200 - 320°										
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>46,2</u> g/Nm ³ Sygas	<u>96,5</u> g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas									
Gasöl <u>10,9</u> " " " " " "											
Gesamt-Produkt <u>24,1</u> " " " " " "											
Sywasser <u>151,4</u> " " " " " "											
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 29. - 30.6. 1941									
Ofen-Nr. <u>141c</u>		Betriebsstunden <u>24/543</u>									
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>7</u> atü									
Co-Fe-Inhalt: <u>10P</u>		Temperatur: <u>11,5</u> atü <u>129</u> °C									
Sy-W-Gas: <u>2840</u> Nm ³		Restgas: <u>1318</u> Nm ³									
" " " " " "		" " " " " " <u>55</u> Nm ³ /h									
" " " " " " <u>118</u> Nm ³ /h		Kreislaufgas: <u>4515</u> Nm ³									
" " " " " " " "		Kreislauf: <u>1+1,6</u>									
Belastung: <u>1,09</u> Nm ³ /kg,h		" " " " " " <u>0,94</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Lifergewicht	
Sygas:	<u>14,8</u>	-	<u>0,1</u>	<u>25,9</u>	<u>52,5</u>	<u>0,4</u>	<u>0,3</u>	-	<u>6,23</u>		
Restgas:	<u>33,4</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>16,1</u>	<u>24,6</u>	<u>1,3</u>	<u>14,0</u>	<u>1,21</u>	<u>13,85</u>		
Kreislaufgas:	<u>26,5</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>20,7</u>	<u>36,5</u>	<u>5,0</u>	<u>11,8</u>	<u>1,00</u>	<u>11,70</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas): <u>21,6</u> %		Kontraktion nach Menge: <u>53,4</u> %									
H ₂ , CO im Sygas: <u>21,3</u>		" " N ₂ : <u>55,0</u> %									
H ₂ , CO im Restgas: <u>17,2</u>		" " CO ₂ : <u>56,1</u> %									
Verbrauch von H ₂ : CO: <u>21,4</u>		Durchschnittliche Kontraktion: <u>54,4</u> %									
umgesetzt:	%CO: <u>41,4</u>	%H ₂ : <u>16,0</u>	%CO+H ₂ : <u>74,5</u>								
verflüssigt:	<u>52,4</u>	<u>24,8</u>	<u>36,0</u>								
Verfl.-Grad A:	<u>43,1</u>	<u>36,6</u>	<u>48,2 (51,2)</u>								
" " P:	<u>65,2</u>		<u>41,4</u>								
			<u>42</u>								
CH ₄ + C _m H _n : <u>23,4</u>		CO ₂ : <u>3,2</u> bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch: <u>49,70</u> kg						SB: <u>1</u> °C					
Ol-Kondensat: <u>89,25</u> "						- 100°: " %					
A-K. Benzin: <u>68,15</u> "						- 200°: " %					
Flüssige Prod.: <u>214,20</u> " 100%						- 320°: " %					
Sywasser: <u>405,50</u> kg = <u>1,87</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200°: " ; 200-320°: "					
Ausbeute											
Flüssige Prod.: <u>76,5</u> g Nm ³ Sygas		<u>97,6</u> g Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas							
Gasol: <u>10,5</u> " " "		<u>13,4</u> " " "		" " "							
Gesamt-Produkt: <u>87,0</u> " " "		<u>111,0</u> " " "		" " "							
Sywasser: <u>143,0</u> " " "		" " "		" " "							
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28.-29.6.1941								
Ofen-Nr. 14a	1113	Betriebsstunden 24/543								
Füllung: 1		Gasdruck 4 atü								
Co-F6-Inhalt 102 kg		Temperatur 11.5.7 atü 129 °C								
Sy-W-Gas 2289 Nm ³	800022	Restgas 1291 Nm ³								
		Kreislaufgas 4545 Nm ³								
	120 Nm ³ /h	Kreislauf 1+1.6								
Belastung 1.11 Nm ³ /kg.h		0.46 Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	14.3	-	0.1	26.0	52.3	0.4	6.0	-	5.98	
Restgas	33.7	0.3	0.1	12.4	22.5	12.4	13.5	1.22	13.45	
				22.4	36.5					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 21.4 %	Kontraktion nach Menge 55.3 %									
H ₂ CO im Sygas 2.01	" " N ₂ 55.5 %									
H ₂ CO im Restgas 1.55	" " CO ₂ 56.9 %									
Verbrauch von H ₂ : CO 2.71	Durchschnittliche Kontraktion 55.4 %									
umgesetzt %CO 69.6	%H ₂ 76.4	%CO+H ₂ 74.2								
verflüssigt 51.5	30.2	34.3								
Verfl.-Grad A 24.0	39.5	50.3 (51.2)								
" " P 62.2		42.4 (43.2)								
CH ₄ + C _m H _n 23.2	CO 2.8	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch 56.80 kg						SB	°C			
O-Kondensat 121.61						- 100°	%			
A-K. Benzin 66.70						- 200°	%			
Flüssige Prod. 225.11					100%	- 320°	%			
Sywasser 423.10 kg = 1.08 x flüss. Produkte						Olefine	Vol. %			
						- 200°	, 200-320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod. 622 g Nm ³ Sygas	993 g Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser 146.2										
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 27. 2. 1941								
Ofen-Nr. 14a	001131 000023	Betriebsstunden 24/525								
Füllung: 1		Gasdruck 4 atü								
Co-Ee-Inhalt: 10% -kg		Temperatur 11.5 atü 11.5 °C								
Sy-W-Gas 286.1 Nm³		Restgas 1240 Nm³								
" " " " " "		" 52 Nm³/h								
" " " " " "		Kreislaufgas 46.20 Nm³								
" " " " " "		Kreislauf 141.6								
Belastung 1.10 Nm³/kg,h		0.25 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	14.3	-	0.1	26.6	52.9	0.4	5.4	-	5.4	
Restgas	34.5	0.2	0.1	16.6	24.1	8.3	13.2	1.1	13.02	
Restgas	26.1	0.1	0.1	21.1	22.1	4.4	10.0	1.00	9.40	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 20.5 %		Kontraktion nach Menge 57.5 %								
H ₂ : CO im Sygas 1.99		" " N ₂ 57.3 %								
H ₂ : CO im Restgas 1.63		" " CO ₂ 52.6 %								
Verbrauch von H ₂ : CO 2.12		Durchschnittliche Kontraktion 56.8 %								
umgesetzt %CO 42.9		%H ₂ 44.9		%CO+H ₂ 46.3						
verflüssigt 55.6		29.9		32.5						
Verfl.-Grad A 46.3		32.4		50.5 (0.2)						
" " P 64.0				42.9						
CH ₄ + CmHn 20.16		CO ₂ 3.1		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 54.20 kg				SB		°C				
Öl-Kondensat 104.93				- 100°		%				
A.-K. Benzin 69.00				- 200°		%				
Flüssige Prod. 235.13				- 320°		%				
Sywasser 502.00 kg = 2.13				Olefine		Vol. %				
				- 200°		200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. 82.1		g Nm³ Sygas		103.3		g Nm³ Nutzgas				g Nm³ Idealgas
Gasol		"		"		"				"
Gesamt-Produkt		"		"		"				"
Sywasser		"		"		"				"
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26.-27.6.1941								
Ofen-Nr. <u>14</u>	<u>000024</u>	Betriebsstunden <u>24 / 501</u>								
Füllung: <u>1</u>	001132	Gasdruck <u>7</u> atü								
Co-Fe-Inhalt: <u>10%</u>	kg	Temperatur <u>11,5</u> atü <u>189</u> °C								
Sy-W-Gas <u>2755</u> Nm ³		Restgas <u>1233</u> Nm ³	<u>25</u>							
" " " "		" <u>51</u> Nm ³ /h	<u>100</u>							
" " " "		Kreislaufgas <u>4540</u> Nm ³								
" <u>115</u> Nm ³ /h		Kreislauf <u>1+12</u>								
Belastung <u>1,06</u>	Nm ³ /kg,h	<u>0,92</u>	Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	<u>19,2</u>	-	<u>0,1</u>	<u>26,4</u>	<u>52,3</u>	<u>0,4</u>	<u>6,1</u>	-	<u>6,2</u>	
Restgas	<u>24,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>16,6</u>	<u>23,2</u>	<u>-8,0</u>	<u>13,6</u>	<u>1,26</u>	<u>13,55</u>	
Kreislaufgas	<u>24,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>19,5</u>	<u>24,2</u>	<u>5,0</u>	<u>10,4</u>	<u>1,00</u>	<u>10,60</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>21,3</u>	%	Kontraktion nach Menge <u>55,3</u>		%						
H ₂ : CO im Sygas <u>1,92</u>		" " N ₂ <u>55,6</u>		%						
H ₂ : CO im Restgas <u>1,64</u>		" " CO ₂ <u>5,0</u>		%						
Verbrauch von H ₂ : CO <u>2,11</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>55,5</u>		%						
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂							
verflüssigt	<u>42,0</u>	<u>46,7</u>	<u>45,2</u>							
Verfl.-Grad A	<u>53,0</u>	<u>23,4</u>	<u>36,2</u>							
" " P	<u>43,4</u>	<u>36,1</u>	<u>48,1 (53,6)</u>							
CH ₄ + C _m H _n <u>23,1</u>	CO ₂ <u>2,6</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch <u>54,30</u>	kg	%	SB			°C				
Öl-Kondensat <u>95,47</u>	"	%	- 100°			%				
A.-K. Benzin <u>65,60</u>	"	%	- 200°			%				
Flüssige Prod. <u>215,04</u>	"	100%	- 320°			%				
Sywasser <u>434,22</u> kg =	× flüss. Produkte		Olefine			Vol. %				
			- 200°			, 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas			g Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	<u>Opfer</u>			<u>Stoff</u>			<u>Stoff</u>			
Gesamt-Produkt	<u>Opfer</u>			<u>Stoff</u>			<u>Stoff</u>			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25. - 26. 6. 194.1									
Ofen-Nr. 14a	000025	Betriebsstunden	241 474								
Füllung: 1	001133	Gasdruck	7 atü								
Co-Fe-Inhalt 10%	kg	Temperatur	115 atü 119 °C								
Sy-W-Gas 240	Nm³	Restgas	Nm³								
"	"	"	Nm³/h								
"	"	Kreislaufgas	4460 Nm³								
"	113 Nm³/h	Kreislauf	111,8								
Belastung	1.05 Nm³/kg,h		0.90 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂:F	Litergewicht	
Sygas	14.6	-	0.1	26.5	52.5	0.4	5.9	-	5.4		
Restgas	33.8	0.3	0.1	16.8	25.1	3.1	14.8	1.33	14.66		
Kreislaufgas	22.0	0.1	0.1	19.0	6.6	2.1	3.3	1.00	-		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	21.0	%	Kontraktion nach Menge								
H₂:CO im Sygas	1.92		N₂ 6.0%								
H₂:CO im Restgas	1.61		CO₂ 5.6%								
Verbrauch von H₂:CO	2.11		Durchschnittliche Kontraktion								
umgesetzt	%CO	%H₂	%CO+H₂								
verflüssigt	14.6	39.6	18.0								
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn	CO₂	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Päröffingatsch	57.10	kg	%	SB °C							
Ol-Kondensat	10.44	"	%	- 100° %							
A.-K. Benzin	67.30	"	%	- 200° %							
Flüssige Prod.	222.44	"	100%	- 320° %							
Sywasser	428.70	kg	X flüss. Produkte	Olefine Vol. %							
				- 200° ; 200-320°							
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas			g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas				
Gasol	Offen sichtbar sind noch ein f i										
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24. - 25. 6. 1941								
Ofen-Nr. 149	000026	Betriebsstunden 241,45								
Füllung: 1	11111	Gasdruck 12 atü								
Co-Fe-Inhalt 102 kg		Temperatur 10,5 - 11,5 atü 125 °C	129							
Sy-W-Gas 24,55 Nm³		Restgas	Nm³							
" " " " "		" " " " "	Nm³/h							
" " " " "		Kreislaufgas 4,620	Nm³							
" " " " "		Kreislauf 1+1,4								
Belastung 1,06	Nm³/kg, h	0,93	Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	14,4	-	0,1	25,9	52,6	0,4	6,3	-	6,74	
Restgas	35,2	0,2	0,1	16,4	24,9	2,0	13,6	1,19	13,55	
Kreislaufgas	25,2	0,2	0,1	20,0	26,2	4,2	14,0	1,00	13,50	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	21,5	%								
H₂+CO im Sygas	2,03								53,4	%
H₂+CO im Restgas	1,70								56,5	%
Verbrauch von H₂+CO	2,17								53,4	%
umgesetzt	%CO		%H₂		%CO+H₂					
verfüssig	40,4		48,5		123,9					
Verf.-Grad A	50,2		28,5		35,4					
" " P	41,1		35,5		48,3					
CH₄ + CmHn	23,6	CO₂	5,5	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte										
Paraffingatsch	49,60	kg								
Ol-Kondensat	100,58	"								
A.-K. Benzin	35,30	"								
Flüssige Prod.	215,48	"								
Sywasser	43,40	kg =								
										x flüss. Produkte
Gesamtprodukt										
SB		°C								
	-100°	%								
	-200°	%								
	-320°	%								
Olefine		Vol. %								
	-200°									
										200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas								g Nm³ Idealgas
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom 23. - 24. 6. 1947**

Ofen-Nr. 146 **000027**
 Füllung: 1 ~~001135~~
 Co-Fe-Inhalt: 10.2 kg

Betriebsstunden 24/419
 Gasdruck 4 atü
 Temperatur 10.5 atü 185 °C

Sy-W-Gas: 2425 Nm³
 Restgas: _____ Nm³
 Kreislaufgas: 2570 Nm³/h
 Kreislauf: 114 Nm³/h

Belastung: 1.05 Nm³/kg.h 0.51 Nm³/Norm-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	<u>14.6</u>	-	<u>0.1</u>	<u>26.2</u>	<u>53.4</u>	<u>0.4</u>	<u>5.3</u>	-	<u>5.25</u>	
Restgas	<u>25.5</u>	<u>0.0</u>	<u>0.1</u>	<u>18.2</u>	<u>39.5</u>	<u>5.3</u>	<u>8.4</u>	<u>1.7</u>	<u>8.30</u>	
"	<u>24.4</u>	<u>0.1</u>	<u>0.0</u>	<u>14.1</u>	<u>26.1</u>	<u>13.8</u>	<u>11.5</u>	<u>1.00</u>	<u>11.45</u>	
"	<u>33.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.0</u>	<u>17.3</u>	<u>28.6</u>	<u>8.1</u>	<u>12.6</u>	<u>1.00</u>	<u>11.57</u>	

Gesamt-Inerte (Idealgas) 20.4 %
 H₂: CO im Sygas 2.04
 H₂: CO im Restgas 2.06 / 1.45 x
 Verbrauch von H₂: CO 2.03 / 2.19

Kontraktion nach Menge:
 " " N₂ 36.4 / 1.570 %
 " " CO₂ 42.8 / 1.570 %
 Durchschnittliche Kontraktion _____ %

	% CO	% H ₂	% CO+H ₂
umgesetzt	<u>53.5 / 33.1</u>	<u>53.2 / 34.4</u>	<u>53.2 / 45.7</u>
verflüssigt	<u>31.3 / 59.5</u>	<u>15.2 / 30.4</u>	<u>21.8 / 49.0</u>
Verfl.-Grad A	<u>58.4 / 82.5</u>	<u>32.4 / 39.1</u>	<u>41.0 / 57.8</u>
" " P			

CH₄ + CmHn 30.0 | 14.5 CO₂ | 11.4 | - bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C
Paraffingatsch	<u>17.63</u>		SB	
D-Kondensat	<u>86.51</u>		- 100°	%
A.-K. Benzin	<u>55.10</u>		- 200°	%
Flüssige Prod.	<u>149.24</u>	100%	- 320°	%
Sywasser	<u>342.60</u> kg =	x flüss. Produkte	Olefine	Vol. %
			- 200°	; 200°-320°

Ausbeute
 Flüssige Prod. _____ g/Nm³ Sygas
 Gasol _____ g/Nm³ Nutzgas
 Gesamt-Produkt _____ g/Nm³ Idealgas
 Sywasser _____

Gasol: Offen: örtlich noch auf

Bemerkungen: Der Ofen wurde ab 16⁰⁰ wieder im Versuchsbetrieb
 betrieben. Hierbei zeigt die Aufarbeitung zu
 höchst unklar Zurechnung des Aufbaus je kg Sygas
 stark an. Die Laufe der beiden Betriebszeiten
 - 200

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22. - 23. 1941										
Ofen-Nr. 144 000098	Betriebsstunden 21 405	Füllung: 1 001126	Gasdruck 7 atü									
Co-J6-Inhalt 108 kg	Temperatur 105 atü 45 °C	Sy-W-Gas 2873 Nm³	Restgas 412 Nm³ in 9h									
" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "									
" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "									
" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "									
Belastung 1.11 Nm³/kg,h	0.94 Nm³/Norm.-Vol., h											
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht		
Sygas	14.3	-	0.1	26.8	53.0	0.4	5.4	-	5.39			
Restgas	22.6	0.3	0.1	12.1	23.9	7.3	14.3	1.13	12.82	Wasserdampf		
Wasserdampf	50.7	2.1	0.1	18.4	24.2	5.3	11.5	1.00	11.2			
Wasserdampf	26.4	0.1	0.1	12.0	22.4	4.1	8.5	1.00	8.42			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	20.2 %		Kontraktion nach Menge									
H₂:CO im Sygas	1.95		" " N₂		61.2 / 12.5 %							
H₂:CO im Restgas	1.22 / 2.02		" " CO₂		65.2 / 46.5 %							
Verbrauch von H₂:CO	1.01 / 1.35		Durchschnittliche Kontraktion									
umgesetzt	%CO	%H₂	%CO+H₂									
verflüssigt	87.3 / 55.6	82.2 / 54.4	82.3 / 55.2									
Verfl.-Grad A	22.4 / 31.0	21.6 / 19.8	42.3 / 33.6									
" " P	74.9 / 35.4	38.5 / 36.2	51.3 / 42.8									
CH₄ + CmHn	18.4 / 22.2	CO₂	3.7 / 12.1	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	6.44 kg			°C		SB		°C				
O-Kondensat	25.2			°C		- 100°		°C				
A.-K. Benzin	54.40			°C		- 200°		°C				
Flüssige Prod.	136.25			100°		- 320°		°C				
Sywasser	501.10 kg	X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %		- 200°		; 200-320°		
Ausbeute												
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas			g Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas					
Gasöl	" " "			" " "			" " "			" " "		
Gesamt-Produkt	" " "			" " "			" " "			" " "		
Sywasser	" " "			" " "			" " "			" " "		
Bemerkungen:												
Das Gas für die Probe, bei der Analyse, war ein Gemisch aus Sygas und Restgas, was die Analyseergebnisse beeinflusst hat. Die Analyse wurde in der 2. Probe durchgeführt.												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21. - 22. 6. 1941									
Ofen-Nr. 14a	000029	Betriebsstunden	24/327								
Füllung: 1	001137	Gasdruck	atü								
Co-F6-Inhalt: 10.8	kg	Temperatur	atü 185 °C								
Sy-W-Gas: 243.6	Nm³	Restgas	Nm³								
"	"	"	Nm³/h								
"	"	Kreislaufgas	Nm³								
"	11.6	Kreislauf	h								
Belastung: 1.05	Nm³/kg.h	2.33	Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	11.6	-	3.1	26.2	52.8	0.4	5.1	-	5.65		
Restgas	41.3	0.4	0.1	13.1	20.2	8.7	15.6	1.21	1.00		
U.S. Sygas	22.8	0.2	0.0	18.0	31.4	5.2	12.4	1.00	12.1		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	20.9	%	Kontraktion nach Menge								
H₂: CO im Sygas	2.31		N₂ 63.6 %								
H₂: CO im Restgas	1.59		CO₂ %								
Verbrauch von H₂: CO	2.11		Durchschnittliche Kontraktion 73.0 %								
umgesetzt	% CO	% H₂	% CO + H₂								
verflüssigt	51.4	5.2	74.1								
Verfl.-Grad A	52.7	4.8	76.2								
" " P	51.5	4.8	74.9								
CH₄ + CmHn	18.2	CO₂	3.3	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	426	kg	%	SB °C							
O-Kondensat	13.30	"	%	- 100° °C							
A-K. Benzin	12.60	"	%	- 200° °C							
Flüssige Prod.	25.90	"	100 %	- 320° °C							
Sywasser	4.7.89	kg =	X flüss. Produkte	Olefine Vol. %							
				- 200° ; 200 - 320°							
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas			g Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"			"			"				
Gesamt-Produkt	"			"			"				
Sywasser	"			"			"				
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20. - 21. 1941									
Ofen-Nr. <u>146</u> 000030		Betriebsstunden <u>24/354</u>									
Füllung: <u>1</u> 0,1		Gasdruck <u>1</u> atü									
Co-Fe-Inhalt: <u>10E</u> kg		Temperatur <u>105</u> atü <u>125</u> °C									
Sy-W-Gas <u>2470</u> Nm³		Restgas <u>940</u> Nm³									
" " " " "		" <u>40</u> Nm³/h									
" " " " "		Kreislaufgas <u>4330</u> Nm³									
" <u>115</u> Nm³/h		Kreislauf <u>1-1,2</u>									
Belastung <u>1,06</u> Nm³/kg.h		" <u>0,22</u> Nm³/Norm-Vol., h									
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas		<u>14,6</u>	-	<u>0,1</u>	<u>11,5</u>	<u>52,6</u>	<u>0,4</u>	<u>5,6</u>	-	<u>24,5</u>	
Restgas		<u>41,5</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>11,5</u>	<u>12,8</u>	<u>8,2</u>	<u>16,2</u>	<u>1,3</u>	<u>1,1</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>20,4</u> %		H₂:CO im Sygas <u>1,9</u>		H₂:CO im Restgas <u>1,3</u>		Verbrauch von H₂:CO <u>2,0</u>		Kontraktion nach Menge <u>65,0</u> %		" " N₂ <u>66,0</u> %	
								" " CO₂ <u>67,2</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>65,5</u> %	
umgesetzt		%CO <u>20,4</u>		%H₂ <u>57,6</u>		%CO+H₂ <u>78,0</u>					
verflüssigt		<u>64,5</u>		<u>88,0</u>		<u>46,0</u>					
Verfl.-Grad A		<u>31,0</u>		<u>43,2</u>		<u>58,4</u>					
" " P											
CH₄ + CmHn <u>15,2</u>		CO₂ <u>0,6</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>5,12</u> kg						SB <u> </u> °C					
Öl-Kondensat <u>145,13</u> "						- 100° <u> </u> %					
A.-K. Benzin <u>41,30</u> "						- 200° <u> </u> %					
Flüssige Prod. <u>226,97</u> "						- 320° <u> </u> %					
Sywasser <u>504,0</u> kg = <u> </u> X flüss. Produkte						Olefine <u> </u> Vol. %					
						- 200° <u> </u> ; 200 - 320° <u> </u>					
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser		" "		" "		" "					
Bemerkungen:											
<p><i>Ofen wird je - 10 Minuten mit Sygas im Normalbetrieb.</i></p>											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 19. - 20. 6. 1941							
Ofen-Nr. 149 000031					Betriebsstunden 241,777							
Füllung: 1 001130					Gasdruck atü							
Co-Fe-Inhalt 102 kg					Temperatur 8,5 - 10,5 atü 146,5 °C 125°							
Sy-W-Gas 2520 Nm ³					Restgas Nm ³							
" " " "					" Nm ³ /h							
" " " "					Kreislaufgas 2300 Nm ³ 742							
" " " "					Kreislauf ~ 1+2							
Belastung Nm ³ /kg,h					6,25 : 0,50 ~ 0,9 Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:												
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Sygas	14,6	-	0,1	26,4	52,4	0,4	6,1	-	6,08			
Restgas	22,9	0,2	0,1	2,4	18,8	12,3	15,2	1,50	14,33	10,5 kg		
	24-50	43,2	0,4	0,1	11,4	12,4	2,2	12,4	1,35	14,20 kg		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 21,2 %					Kontraktion nach Menge - %							
H ₂ :CO im Sygas 1,98					" " N ₂ 64,8 %							
H ₂ :CO im Restgas 1,60					" " CO ₂ 66,2 %							
Verbrauch von H ₂ :CO 2,06					Durchschnittliche Kontraktion 44,5 %							
umgesetzt												
verflüssigt												
Verfl.-Grad A												
" " P												
CH₄ + C_mH_n 17,5 CO₂ 2,4 bezogen auf CO-Umsatz												
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingasch	3,58	kg				SB	°C					
Ol-Kondensat	42,64	"				- 100°	%					
A.-K. Benzin	41,33	"				- 200°	%					
Flüssige Prod.	146,01	"			100%	- 320°	%					
Sywasser	431,5 kg =	X flüss. Produkte					Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200 - 320°					
Ausbeute												
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas				g/Nm ³ Nutzgas				g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	" "				" "				" "			
Gesamt-Produkt	" "				" "				" "			
Sywasser	" "				" "				" "			
Bemerkungen: Ofen 14 wurde am 19. 6. abendhald in der Belastung mit ~ 0,2 Nm ³ /Norm. Vol. h geladelt, wobei gleichzeitig eine ausreichende Temperaturerhöhung auf 125° beobachtet.												

man würde. Bei diesen Bedingungen würde
denn, man eine bessere Gesamtsituation im Auge
zu erhalten als 14⁰⁰⁰ würde im Jahre 1921
erhalten. Hierbei stieg die Aufwandsleistung
sehr stark an, die CHU-Förderung war jedoch
noch sehr hoch, geringe denn aber im Laufe
des Jahres wurde, was dem nötigen Ausmaß zugeht
(Danz. hierzu Zusammenstellung in den Protokollen)

000.032

~~001140~~

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 18. - 19. 6. 1941							
Ofen-Nr. <u>14</u> (010033)				Betriebsstunden <u>241,309</u>							
Füllung: <u>1</u> 001141				Gasdruck <u>2</u> atü							
Co-Fe-Inhalt <u>10%</u> kg				Temperatur <u>5.5-8.5</u> atü <u>161</u> °C <u>144</u>							
Sy-W-Gas <u>541</u> Nm ³ <u>12h</u>				Restgas <u>299</u> Nm ³ <u>12h</u>							
" " " " " "				" <u>16.6</u> Nm ³ /h							
" <u>30</u> Nm ³ /h				Kreislaufgas " " Nm ³							
" " " " " "				Kreislauf " " " "							
Belastung <u>0.22</u> Nm ³ /kg.h				" <u>0.24</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:											
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	<u>14.4</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>26.3</u>	<u>52.3</u>	<u>3.4</u>	<u>8.2</u>	<u>-</u>	<u>6.15</u>		
Restgas	<u>20.1</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>16.7</u>	<u>35.4</u>	<u>5.5</u>	<u>11.8</u>	<u>100</u>	<u>-</u>		
<hr/>											
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>214</u> %				Kontraktion nach Menge <u>44.5</u> %							
H ₂ :CO im Sygas <u>1.23</u>				" " N ₂ <u>7.5</u> %							
H ₂ :CO im Restgas <u>3.12</u>				" " CO ₂ <u>97.2</u> %							
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.13</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>44.5</u> %							
<hr/>											
	%CO		%H ₂		%CO+H ₂						
umgesetzt	<u>66.5</u>		<u>3.1</u>		<u>69.6</u>						
verflüssigt	<u>51.3</u>		<u>21.6</u>		<u>53.9</u>						
Verfl.-Grad A	<u>43.1</u>		<u>37.5</u>		<u>51.0</u>						
" " P	" " "		" " "		" " "						
<hr/>											
CH ₄ + CmHn <u>1.6</u> CO ₂ <u>6.9</u> bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>1</u> kg						SB " °C					
O-Kondensat <u>4.5</u> %						-100° %					
A.-K. Benzin <u>10.20</u> %						-200° %					
Flüssige Prod. <u>22.02</u> %						-320° %					
Sywasser <u>35.40</u> kg = " X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						-200° ; 200 - 320°					
<hr/>											
Ausbeute											
Flüssige Prod. " " g Nm ³ Sygas " " g Nm ³ Nutzgas " " g Nm ³ Idealgas											
Gasol " " " " " " " " " " " "											
Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "											
Sywasser " " " " " " " " " " " "											
<hr/>											
Bemerkungen: <i>Open 14 a 10-11 von 18.6.1941 in der Komp. 1 mit Pyras im großen Vorlauf betrieb. Bei 14 w. nicht im vollen Maß. Die Komp. w. ist von 14-100 auf 144% gesteigert.</i>											

Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 14. - 18. 6. 1941.																											
Ofen-Nr. <i>112</i>	6000 34		Betriebsstunden <i>23/285</i>																											
Füllung: <i>1</i>	001142		Gasdruck <i>7</i> atü																											
Co-Fc-Inhalt: <i>10.8</i>	kg		Temperatur <i>3.0 - 5.5</i> atü <i>142.9</i> °C <i>161°</i>																											
Sy-W-Gas: <i>540</i>	Nm³		Restgas: _____ Nm³																											
"	"		" _____ Nm³/h																											
"	"		Kreislaufgas: _____ Nm³																											
"	<i>24.5</i> Nm³/h		Kreislauf: _____																											
Belastung: <i>0.33</i> Nm³/kg,h			Nm³/Norm.-Vol., h <i>2.18</i>																											
Analysen:																														
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht																				
N ₂ Sygas	<i>15.0</i>	-	<i>0.1</i>	<i>26.1</i>	<i>52.4</i>	<i>0.4</i>	<i>6.0</i>	-	<i>5.85</i>																					
Restgas	<i>24.8</i>	<i>0.2</i>	<i>0.0</i>	<i>18.6</i>	<i>23.9</i>	<i>1.5</i>	<i>11.3</i>	<i>1.00</i>	-																					
<i>Druckergas</i>	<i>4.6</i>	-	<i>0.1</i>	<i>23.1</i>	<i>5.5</i>	<i>2.3</i>	<i>4.3</i>	-	<i>5.22</i>																					
	<i>22.4</i>	<i>0.2</i>	<i>0.5</i>	<i>24.4</i>	<i>29.5</i>	<i>4.3</i>	<i>11.3</i>	<i>1.20</i>	<i>11.40</i>																					
Gesamt-Inerte (Idealgas) _____ %					Kontraktion nach Menge _____ %																									
H₂, CO im Sygas _____					" " N₂ _____ %																									
H₂, CO im Restgas _____					" " CO₂ _____ %																									
Verbrauch von H₂, CO _____					Durchschnittliche Kontraktion _____ %																									
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>%CO</td> <td>%H₂</td> <td>%CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> </table>												%CO	%H₂	%CO+H₂	umgesetzt	_____	_____	_____	verflüssigt	_____	_____	_____	Verfl.-Grad A	_____	_____	_____	" " P	_____	_____	_____
	%CO	%H₂	%CO+H₂																											
umgesetzt	_____	_____	_____																											
verflüssigt	_____	_____	_____																											
Verfl.-Grad A	_____	_____	_____																											
" " P	_____	_____	_____																											
CH₄ + CmHn _____ CO₂ _____ bezogen auf CO-Umsatz																														
Produkte						Gesamtprodukt																								
Paraffingatsch	<i>0.64</i>	kg	_____	_____	_____	SB	°C																							
Ol-Kondensat	<i>3.24</i>	_____	_____	_____	_____	- 100°	%																							
A.-K. Benzin	<i>4.90</i>	_____	_____	_____	_____	- 200°	%																							
Flüssige Prod.	<i>13.55</i>	_____	_____	_____	_____	- 320°	%																							
Sywasser	<i>36.20</i>	kg =	_____	_____	_____	Olefine	Vol. %																							
			_____	_____	_____	- 200°	, 200-320°																							
Ausbeute																														
Flüssige Prod.	_____	g Nm³ Sygas	_____	_____	_____	g Nm³ Nutzgas	_____	_____	_____	g/Nm³ Idealgas																				
Gasol	_____	"	_____	_____	_____	"	_____	_____	_____	"																				
Gesamt-Produkt	_____	"	_____	_____	_____	"	_____	_____	_____	"																				
Sywasser	_____	"	_____	_____	_____	"	_____	_____	_____	"																				
Bemerkungen:																														
<p><i>Die Probe am 14. 6. 1941 mit H₂-Sygas wurde ausgeführt und in der Menge abgemessen. Die Temperatur des Gasdruckes betrug 142.9°C. Die Sygasdrucke bei 11°C betrug 11.40 Nm³/h. Die Sygasdrucke bei 11°C betrug 11.40 Nm³/h. Die Sygasdrucke bei 11°C betrug 11.40 Nm³/h. Die Sygasdrucke bei 11°C betrug 11.40 Nm³/h.</i></p>																														

Das Spiel soll mit R.D. ^{erschließen} durchgeführt werden, die mit ^{Beobachtung} Be. V. ^{Beobachtung} in ^{Beobachtung} verbunden sind.

~~001143~~
000035

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16. - 17. 6. 1941								
Ofen-Nr. 143	000036	Betriebsstunden 13/262								
Füllung: 1	001144	Gasdruck 5,2 atü								
Co-Fe-Inhalt 10,8 kg		Temperatur 20-5,7 atü 143 °C 162°								
Sy-W-Gas 260 Nm³		Restgas Nm³								
" " " "		" " " Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas 2010 Nm³								
" " " 33 Nm³/h		Kreislauf 1154								
Belastung 0,31 Nm³/kg,h		0,26 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	8,2	-	0,1	24,0	51,5	0,3	6,8	-	6,2	
Restgas	27,3	1,5	0,0	21,1	30,0	16,5	11,0	1,00	11,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,4 %	Kontraktion nach Menge					%				
H ₂ :CO im Sygas 1,52	" " N ₂ 33,4					%				
H ₂ :CO im Restgas 1,42	" " CO ₂ -					%				
Verbrauch von H ₂ :CO 1,52	Durchschnittliche Kontraktion					%				
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
verflüssigt	22	24	57							
Verfl.-Grad A	24	22	11							
" " P										
CH ₄ + CmHn 30,0	CO ₂ 15,0	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	kg	%	SB		°C					
Ol-Kondensat	"	"	-100°		%					
A.-K. Benzin	"	"	-200°		%					
Flüssige Prod.	"	100%	-320°		%					
Sywasser 42,50 kg	X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %					
			-200°		; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas			g Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen:										
<p>Ofen wurde am 16. 6. 1941 in Betrieb mit H₂ eingeschlossen und auf 3,0 atü gebracht. Der Ofen wurde jetzt mit Sygas bei 15 atü normal mit wieder betrieben und die Temperatur abnehmend gelagert. Ab 200° Ph. W. wird wegen Phosphorsf.</p>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15. 1. 194								
Ofen-Nr. <u>143</u> 000037		Betriebsstunden <u>24/24</u>								
Füllung: <u>1</u> 1		Gasdruck atü								
Co-Ee-Inhalt <u>127</u> kg		Temperatur <u>270</u> atü <u>127</u> °C								
Sy-W-Gas <u>1075</u> Nm ³		Restgas Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>640</u> Nm ³ /24h								
" " " " " "		Kreislauf <u>127</u>								
Belastung <u>245</u> Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.1	-	2.1	22.2	42.1	0.2	6.2	-	1.1	
Restgas	14.1	0.2	0.1	26.2	14.2	11.0	15.0	1.2	1.2	
Sy-W-Gas	2.6	-	0.1	22.0	33.2	0.5	6.1	-	1.0	
Restgas	22.2	0.2	0.1	34.2	26.6	16.0	13.2	1.0	1.5	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>127</u> %		Kontraktion nach Menge %								
H ₂ :CO im Sygas <u>173/11.8</u>		" " N ₂ <u>15.2/53.6</u> %								
H ₂ :CO im Restgas <u>122/1.27</u>		" " CO ₂ %								
Verbrauch von H ₂ :CO <u>122/1.27</u>		Durchschnittliche Kontraktion %								
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt	<u>22.5/22.9</u>	<u>25.1/23.0</u>	<u>47.5/46.1</u>							
verflüssigt	<u>1.1/43.2</u>	<u>18.4/1.1</u>	<u>29.4/22.2</u>							
Verfl.-Grad A	<u>10.4/60.1</u>	<u>23.0/22.2</u>	<u>42.0/28.9</u>							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>11.2/22.2</u> CO ₂ <u>13.1/11.6</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch <u>1.10</u> kg	%	SB	°C							
O-Kondensat <u>2.34</u> "	%	- 100°	%							
A-K-Benzin <u>3.20</u> "	%	- 200°	%							
Flüssige Prod. <u>4.14</u> "	100%	- 320°	%							
Sywasser <u>1.12</u> kg =	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %							
		- 200°	200 - 320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas	g Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
Bemerkungen:										
<p>Der Ofen wurde nur 25.6. 1940 auf 102° im Koffein und lief ab 11⁰⁰ mit Änderungen bei 127° C. Der Ofen lief 1+20 min. Der Ofen wurde bei 127° C. auf 140° gebracht. Diese Temperatur wurde</p>										

geschaffen, unter dem Talle eines, bei dem die in folgendem
Abstande 2/3 - faden ist, die stufen, die man in der
E-Abstande, wie es sich, 2/3 - faden
mit dem, in dem, durch die folgende, die man
gestrichelt, die in der, die man

000038

~~031145~~

Bei unvollständigen Bestellungen
die Of- der Kauf-Bestellung - Ziel erreicht
den der gesch. benötigten Stückzahl zu B. bel.

000040
~~001140~~

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 12. 11. 1941

Ofen-Nr. 00041 ~~00150~~ Betriebsstunden 11 1/4
 Füllung: Gasdruck atü
 Co-Fe-Inhalt kg Temperatur atü 1691 °C

Sy-W-Gas 152 Nm³ 164
 Restgas Nm³
 Kreislaufgas 160 Nm³ 16
 Kreislauf 1-1

Belastung 3.44 Nm³/kg.h 3.28 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.7	-	0.1	33.0	46.0	0.3	1.0	-	1.2	
Restgas	9.0	0.1	0.1	38.5	52.5	0.4	1.3	1.00	1.1	
Verfl.	6.2	0.1	0.1	41.0	53.3	0.3	1.2	1.0	1.3	

Gesamt-Inerte (Idealgas) 1.1 %
 H₂:CO im Sygas 1.13
 H₂:CO im Restgas
 Kontraktion nach Menge %
 " " N₂ 2.1 %
 " " CO₂ 2.1 %
 Durchschnittliche Kontraktion 2.1 %

	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt	<u>30.7</u>	<u>3.2</u>	<u>33.9</u>
verflüssigt
Verfl.-Grad A
" " P

CH₄ + CmHn CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt
Paraffingatsch	<u>0.40</u>	SB °C
O ₂ -Kondensat	<u>4.7</u>	- 100° %
A.-K. Benzin	- 200° %
Flüssige Prod.	<u>5.1</u>	100 %	- 320° %
Sywasser	<u>1.0</u> kg =	Olefine Vol. %
		- 200° , 200-320°

Ausbeute
 Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g Nm³ Idealgas
 Gasol
 Gesamt-Produkt
 Sywasser

Bemerkungen: 11-1400 St. ...
 Ofen Nr. wurde am 12. 11. 1941 auf Betrieb
 mit 100% ...
 auf 1600 ...
 ...

~~Wolf~~
die die Menge ...
zu ...
...
...
...

000042
~~001151~~

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 11. 12. 6. 1941					
Ofen-Nr. 001152					Betriebsstunden 141.00					
Füllung: 1					Gasdruck .. atü					
Co-Fe-Inhalt 1.58 kg					Temperatur .. atü 161.5 °C					
Sy-W-Gas .. Nm³					Restgas .. Nm³					
" .. " .. Nm³/h					" .. " .. Nm³/h					
" .. " .. Nm³/h					Kreislaufgas .. Nm³					
" .. " .. Nm³/h					Kreislauf .. Nm³					
Belastung .. 1.2 Nm³ / kg.h					" .. " .. Nm³ / Norm.-Vol., h					
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	23.4	1.3	0.1	11.2	1.5	1.9	55	1.12	21.50	
Restgas	55.5	3.0	1	2	1.5	4.2	55.5	1.14	20.34	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 64.3 %					Kontraktion nach Menge .. %					
H ₂ : CO im Sygas .. %					" .. N ₂ .. %					
H ₂ : CO im Restgas .. %					" .. CO ₂ .. %					
Verbrauch von H ₂ : CO .. %					Durchschnittliche Kontraktion .. %					
umgesetzt %CO %H ₂ %CO+H ₂										
verflüssigt ..										
Verfl.-Grad A ..										
" " P ..										
CH₄ + C_mH_n .. CO₂ .. bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch .. kg .. %						SB .. °C				
Ol-Kondensat .. " .. %						- 100° .. %				
A.-K.-Benzin .. " .. %						- 200° .. %				
Flüssige Prod. .. " .. 100 %						- 320° .. %				
Sywasser 25.50 kg = .. x flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200° .. ; 200 - 320° ..				
Ausbeute										
Flüssige Prod. .. g Nm³ Sygas			" .. " .. g Nm³ Nutzgas			" .. " .. g/Nm³ Idealgas				
Gasol .. " .. " .. " .. " .. " ..			" .. " .. " .. " .. " ..			" .. " .. " .. " .. " ..				
Gesamt-Produkt .. " .. " .. " .. " .. " ..			" .. " .. " .. " .. " ..			" .. " .. " .. " .. " ..				
Sywasser .. " .. " .. " .. " .. " ..			" .. " .. " .. " .. " ..			" .. " .. " .. " .. " ..				
Bemerkungen:										
<p style="font-size: 2em; opacity: 0.5;">Offen mit 18 Liter ...</p> <p style="font-size: 2em; opacity: 0.5;">Inhalt ..</p>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10. - 11. 6. 1941								
Ofen-Nr. 111	C 00044	Betriebsstunden 24/132								
Füllung: 0,1150		Gasdruck 5 atü								
Co-Fe-Inhalt 62 kg		Temperatur 50 atü 1200 °C								
Sy-W-Gas 246 Nm³		Restgas 370 Nm³								
" " " "		" " " " Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas 3210 Nm³								
" " " " 24 Nm³/h		Kreislauf 1+321								
Belastung 0,21 Nm³/kg.h		0,74 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	22,0	0,0	0,0	12,4	11,2	23,1	1,2	3,16		
Restgas	22,0	0,0	0,0	12,4	11,2	23,1	1,2	3,16		
Gesamt-Inerte (Idealgas) %		Kontraktion nach Menge %								
H ₂ , CO im Sygas		" " N ₂ 12,4 %								
H ₂ , CO im Restgas		" " CO ₂ 22,0 %								
Verbrauch von H₂: CO		Durchschnittliche Kontraktion %								
umgesetzt	%CO 260	%H ₂ 244	%CO+H ₂ 235							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + CmHn		CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch 120 kg	%	SB	°C							
O ₂ -Kondensat 405 "	%	- 100°	%							
A.-K. Benzin " "	%	- 200°	%							
Flüssige Prod. 525 "	100%	- 320°	%							
Sywasser 3600 kg =	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200-320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas	g Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas							
Gasol	" "	" "	" "							
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "							
Sywasser	" "	" "	" "							
Bemerkungen:										
<p><i>früher wurde mit Wasser ...</i></p> <p><i>lauf ausgeführt.</i></p>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom <i>194</i>									
Ofen-Nr. <i>000045</i> 001154				Betriebsstunden <i>24/100</i>									
Füllung: <i>1</i>				Gasdruck atü									
Co-Fe-Inhalt kg				Temperatur atü <i>571</i>									
Sy-W-Gas Nm ³				Restgas Nm ³									
" " " "				" " " " Nm ³ /h									
" " " " <i>34</i> Nm ³ /h				Kreislaufgas Nm ³									
" " " "				Kreislauf									
Belastung Nm ³ /kg,h				Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:				CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas				<i>12.5</i>	<i>1.1</i>	<i>1.3</i>	<i>1.4</i>	<i>1.5</i>	<i>1.6</i>	<i>1.7</i>	<i>1.8</i>	<i>1.9</i>	<i>2.0</i>
Restgas				<i>12.5</i>	<i>1.1</i>	<i>1.3</i>	<i>1.4</i>	<i>1.5</i>	<i>1.6</i>	<i>1.7</i>	<i>1.8</i>	<i>1.9</i>	<i>2.0</i>
Gesamt-Inerte (Idealgas) %				Kontraktion nach Menge %									
H ₂ : CO im Sygas				" " N ₂ %									
H ₂ : CO im Restgas				" " CO ₂ %									
Verbrauch von H ₂ : CO				Durchschnittliche Kontraktion %									
umgesetzt % CO				% H ₂									
verflüssigt				% CO + H ₂									
Verfl.-Grad A													
P													
CH ₄ + C _m H _n CO ₂				bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt							
Paraffingatsch kg %						SB °C							
Öl-Kondensat %						- 100° %							
A-K. Benzin %						- 200° %							
Flüssige Prod. 100 %						- 320° %							
Sywasser kg = X flüss. Produkte						Olefine Vol. %							
						- 200° ; 200-320°							
Ausbeute													
Flüssige Prod. g Nm ³ Sygas			 g Nm ³ Nutzgas			 g/Nm ³ Idealgas					
Gasol													
Gesamt-Produkt													
Sywasser													
Bemerkungen: <i>Ofen wird mit Erdgas & Benzin geheizt.</i>													

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 11.11.1941							
Ofen-Nr. <u>142</u>		001153 000046		Betriebsstunden <u>14/84</u>							
Füllung: <u>1</u>				Gasdruck <u>4</u> atü							
Co-Er-Inhalt <u>108</u> kg				Temperatur <u>180</u> atü <u>1846</u> °C							
Sy-W-Gas <u>585</u> Nm³				Restgas <u> </u> Nm³							
" <u> </u> Nm³/h				" <u> </u> Nm³/h							
" <u> </u> Nm³/h				Kreislaufgas <u>234</u> Nm³							
" <u> </u> Nm³/h				Kreislauf <u>1510</u>							
Belastung <u>0,33</u> Nm³/kg,h				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas		24,0	0,2	0,1	11,9	12,0	12,4	23,4	1,0	23,32	
Restgas		12,2	1,2	1,1	13,5	8	14,3	28,1	1,0	23,3	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>70,1</u> %				Kontraktion nach Menge <u> </u> %							
H₂+CO im Sygas <u> </u> %				" " N₂ <u>1,9</u> %							
H₂+CO im Restgas <u> </u> %				" " CO₂ <u>1,5</u> %							
Verbrauch von H₂+CO <u> </u> %				Durchschnittliche Kontraktion <u> </u> %							
		%CO	%H₂	%CO+H₂							
umgesetzt		<u>25,0</u>	<u>15,4</u>	<u>53,5</u>							
verflüssigt		<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>							
Verfl.-Grad A		<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>							
" " P		<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>							
CH₄ + CmHₙ		CO₂	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingatsch <u> </u> kg				SB <u> </u> °C							
O-Kondensat <u> </u> "				- 100° <u> </u> %							
A-K-Benzin <u> </u> "				- 200° <u> </u> %							
Flüssige Prod. <u> </u> "				- 320° <u> </u> %							
Sywasser <u> </u> kg = <u> </u> × flüss. Produkte				Olefine Vol. %							
				- 200° <u> </u> ; 200 - 320° <u> </u>							
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u> </u> g Nm³ Sygas		<u> </u> g Nm³ Nutzgas		<u> </u> g Nm³ Idealgas							
Gasol <u> </u> " " "		<u> </u> " " "		<u> </u> " " "							
Gesamt-Produkt <u> </u> " " "		<u> </u> " " "		<u> </u> " " "							
Sywasser <u> </u> " " "		<u> </u> " " "		<u> </u> " " "							
Bemerkungen:											
<p><i>Gasol- und Benzolgehalt des Produktes ist zu hoch, daher ist das Produkt nicht zu verwenden.</i></p>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4. 2. 1941																																		
Ofen-Nr. <u>142</u> 001150 Füllung: <u>1</u> 00047 Co-Er-Inhalt <u>108</u> kg		Betriebsstunden <u>31/67</u> Gasdruck atü Temperatur atü <u>1100</u> °C																																		
Sy-W-Gas Nm ³ " " Nm ³ /h " <u>32</u> Nm ³ /h		Restgas Nm ³ " Nm ³ /h Kreislaufgas <u>4120</u> Nm ³ Kreislauf <u>1257</u>																																		
Belastung <u>9.36</u> Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm-Val., h																																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:10%;">Analysen:</th> <th style="width:10%;">CO₂</th> <th style="width:10%;">C_mH_n</th> <th style="width:10%;">O₂</th> <th style="width:10%;">CO</th> <th style="width:10%;">H₂</th> <th style="width:10%;">CH₄</th> <th style="width:10%;">N₂</th> <th style="width:10%;">C-Z</th> <th style="width:10%;">N₂-F</th> <th style="width:10%;">Litargewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>5.7</td> <td>0.2</td> <td>1.1</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>5.2</td> <td>0.2</td> <td>1.1</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litargewicht	Sygas	5.7	0.2	1.1	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		Restgas	5.2	0.2	1.1	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litargewicht																										
Sygas	5.7	0.2	1.1	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2																											
Restgas	5.2	0.2	1.1	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2																											
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.1</u> %		Kontraktion nach Menge %																																		
H ₂ :CO im Sygas		" " N ₂ %																																		
H ₂ :CO im Restgas		" " CO ₂ <u>13.1</u> %																																		
Verbrauch von H ₂ :CO		Durchschnittliche Kontraktion %																																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="width:30%;">%CO</th> <th style="width:30%;">%H₂</th> <th style="width:40%;">%CO + H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>3.0</td> <td>1.2</td> <td>2.8</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </tbody> </table>			%CO	%H ₂	%CO + H ₂	umgesetzt	3.0	1.2	2.8	verflüssigt	Verfl.-Grad A	" " P															
	%CO	%H ₂	%CO + H ₂																																	
umgesetzt	3.0	1.2	2.8																																	
verflüssigt																																	
Verfl.-Grad A																																	
" " P																																	
CH ₄ + C _m H _n CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz																																		
Produkte		Gesamtprodukt																																		
Paraffingatsch kg %	SB:	°C																																	
O-Kondensat " %	- 100°	%																																	
A.-K. Benzin " %	- 200°	%																																	
Flüssige Prod.	100 %	- 320°	%																																	
Sywasser <u>0.2</u> kg = X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %																																	
		- 200°	, 200 - 320°																																	
Ausbeute																																				
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas	g Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas																																	
Gasol	" "	" "	" "																																	
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "																																	
Sywasser	" "	" "	" "																																	
Bemerkungen: <div style="font-family: cursive;"> für... + ... angegeben </div>																																				

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 194.1								
Ofen-Nr. 1400	001457 000048	Betriebsstunden 24/48								
Füllung: 2	kg	Gasdruck atü								
Co-Fe-Inhalt: 2	kg	Temperatur 45-65 atü 150 °C 146.50								
Sy-W-Gas 1100 Nm³		Restgas Nm³								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas 2960 Nm³								
" " " " " "	46 Nm³/h	Kreislauf - ~ 1 + 2.8								
Belastung 0.45 Nm³/kg,h		Nm³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	24.0	2.2	0.1	13.0	1.4	1.2	0.5	1.3	2.36	
Restgas	33.5	2.2	0.1	13.4	2.6	1.2	2.2	1.02	2.33	
Gesamt-Inerte (Idealgas) %		Kontraktion nach Menge %								
H₂: CO im Sygas %		" " N₂ %								
H₂: CO im Restgas %		" " CO₂ %								
Verbrauch von H₂: CO		Durchschnittliche Kontraktion %								
umgesetzt	% CO 24.3	% H₂ 3.5	% CO+H₂ 43.2							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn		CO₂ bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingasch 0.00 kg	%	SB	°C							
O-Kondensat 3.21	%	- 100°	%							
A.-K. Benzin 5.37	%	- 200°	%							
Flüssige Prod. 1.81	100%	- 320°	%							
Sywasser 2.22 kg =	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200 - 320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas	g Nm³ Nutzgas	g Nm³ Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
Bemerkungen:										
<p>Die Temperatur im Ofen war nicht konstant, sondern schwankte zwischen 45 und 65 Grad Celsius. Die Gasdruckmessung war ebenfalls ungenau. Die Analysenwerte sind daher mit Vorsicht zu betrachten. Die Menge des Produktes ist nicht genau bekannt.</p>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 5.-6. 1941							
Ofen-Nr. <u>154</u>		001138		Betriebsstunden <u>1/1</u>		Gasdruck <u>5</u> atü					
Füllung: <u>102</u>		<u>000049</u> kg		Temperatur <u>-4</u> atü <u>154</u> °C							
Sy-W-Gas <u>375</u> Nm ³				Restgas <u> </u> Nm ³							
" <u> </u> Nm ³ /h				" <u> </u> Nm ³ /h							
" <u> </u> Nm ³ /h				Kreislaufgas <u> </u> Nm ³							
" <u> </u> Nm ³ /h				Kreislauf <u> </u>							
Belastung <u>1.5</u> Nm ³ /kg/h		<u>0.22</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht	
Sygas	<u>32.4</u>	<u>0.7</u>	<u>0.1</u>	<u>0.2</u>	<u>13.0</u>	<u>15.1</u>	<u>23.4</u>	<u>1.0</u>	<u>23.0</u>		
Restgas	<u>40.3</u>	<u>0.7</u>	<u>0.0</u>	<u>9.1</u>	<u>5.5</u>	<u>1.3</u>	<u>27.1</u>	<u>1.1</u>	<u>23.5</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u> </u> %				Kontraktion nach Menge <u> </u> %							
H ₂ CO im Sygas <u> </u> %				" " N ₂ <u> </u> %							
H ₂ CO im Restgas <u> </u> %				" " CO ₂ <u> </u> %							
Verbrauch von H ₂ : CO <u> </u> %				Durchschnittliche Kontraktion <u> </u> %							
		%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt <u> </u>		<u> </u>		<u> </u>		<u> </u>					
verflüssigt <u> </u>		<u> </u>		<u> </u>		<u> </u>					
Verfl.-Grad A <u> </u>		<u> </u>		<u> </u>		<u> </u>					
" " P <u> </u>		<u> </u>		<u> </u>		<u> </u>					
CH ₄ + C _m H _n <u> </u>		CO ₂ <u> </u>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>1.00</u> kg				% ₁₀₀		SB <u> </u> °C					
O ₂ -Kondensat <u>3.00</u> "				% ₁₀₀		- 100° <u> </u> %					
A.-K. Benzin <u>1.30</u> "				% ₁₀₀		- 200° <u> </u> %					
Flüssige Prod. <u>2.30</u> "				100° ₁₀₀		- 320° <u> </u> %					
Sywasser <u>20.20</u> kg = <u> </u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° <u> </u> ; 200-320° <u> </u>					
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u> </u> g Nm ³ Sygas		<u> </u> g Nm ³ Nutzgas		<u> </u> g Nm ³ Idealgas							
Gasol <u> </u> " " "		<u> </u> " " "		<u> </u> " " "							
Gesamt-Produkt <u> </u> " " "		<u> </u> " " "		<u> </u> " " "							
Sywasser <u> </u> " " "		<u> </u> " " "		<u> </u> " " "							
Bemerkungen:											
<p><i>Das Gas wurde, nachdem es durch einen Filter geleitet wurde, in einem Zylinder gesammelt. 1941 wurde im Betrieb verwendet. Das Gas wurde gesammelt und Residuum ist R 3.</i></p>											

I have to report to the Board the
 body of the 1st
 in the report on the...
 should...
 ...
 ...

000050
~~001159~~