

3446 - 30/501 - 68

A39

Over 140 - 2nd Filling

~~000000~~

~~000001~~

~~000005~~

~~050~~
00052

O f e n 14a. 2. Füllung.

Drucklamellenofen von 4,5 m Länge.

Kontaktart: Fe - Kontakt
Eingefüllte Menge: 435 kg
Schüttgewicht: 348 g/Ltr. im Ofen
462 g/Ltr. im Labor
Ofenvolumen: 1250 Ltr.
Kontaktvolumen: 940 Ltr. = 75 % des Ofenvol.

Belastung:

Da das Volumen des Ofens infolge anderagearteter Schüttgewichtverhältnisse beim Lamellenofen gegenüber einem Rohrofen nur zu rd. 75 % mit Kontakt ausgefüllt ist, muß die Normalbelastung (1 Km³ Sygas/10 Ltr.Kontakt) 940 Km³/Std. betragen.

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 31. 10. 194 1	
Ofen-Nr. 14a	130063	Betriebsstunden	Füllblatt.
Füllung: 2.		Gasdruck	atü
kg-Fe-Inhalt: -	kg	Temperatur	atü °C
Sy-W-Gas..... Nm ³		Restgas.....	Nm ³
"..... "		".....	Nm ³ /h
"..... "		Kreislaufgas.....	Nm ³
"..... Nm ³ /h		Kreislauf.....	
Belastung..... Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂
Sygas.....			
Restgas.....			
	CO	H ₂	CH ₄
	N ₂	C-Z	N ₂ -F
	Litergewicht		
Gesamt-Inerte (Idealgas)..... °/o		Kontraktion nach Menge..... °/o	
H ₂ :CO im Sygas.....		" " N ₂ °/o	
H ₂ :CO im Restgas.....		" " CO ₂ °/o	
Verbrauch von H ₂ :CO.....		Durchschnittliche Kontraktion..... °/o	
	°/o CO	°/o H ₂	°/o CO+H ₂
umgesetzt.....			
verflüssigt.....			
Verfl.-Grad A.....			
" " P.....			
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingasch..... kg..... °/o		SB..... °C	
Ol-Kondensat..... °/o		- 100°..... °/o	
A.-K. Benzin..... °/o		- 200°..... °/o	
Flüssige Prod..... 100 °/o		- 320°..... °/o	
Sywasser..... kg =..... X flüss. Produkte		Olefine..... Vol. °/o	
		- 200°..... ; 200-320°.....	
Ausbeute			
Flüssige Prod..... g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas
Gasol..... " " "		" " "	" " "
Gesamt-Produkt..... " " "		" " "	" " "
Sywasser..... " " "		" " "	" " "
Bemerkungen:			
<u>Bitte wenden .</u>			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12. 12. 1941									
Ofen-Nr. <i>142</i>	00000	Betriebsstunden	<i>91</i>								
Füllung: <i>2</i>	<i>000054</i>	Gasdruck	<i>20 atü</i>								
Ca-Fe-Inhalt	kg	Temperatur	<i>450 atü 250 °C</i>								
Sy-W-Gas	Nm ³	Restgas	Nm ³								
"	"	"	Nm ³ /h								
"	"	Kreislaufgas	Nm ³								
"	<i>100</i> Nm ³ /h	Kreislauf	<i>1+3</i>								
Belastung		Nm ³ kg/h					Nm ³ Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht	
Sygas	<i>14,2</i>	-	<i>0,1</i>	<i>16,4</i>	<i>52,4</i>	<i>0,4</i>	<i>2,2</i>	-	<i>5,3</i>		
Restgas	<i>2,4</i>	<i>0,5</i>	<i>0,1</i>	<i>14,0</i>	<i>40,5</i>	<i>5,5</i>	<i>10,3</i>	<i>1,04</i>	<i>10,24</i>		
Gesamt-Inerte (Idealgas)		<i>20,6</i> %									
H ₂ : CO im Sygas		<i>14,2</i> %									
H ₂ : CO im Restgas		<i>3,20</i> %									
Verbrauch von H ₂ : CO		<i>1,52</i> %									
Kondensation nach Menge		%									
" " N ₂		<i>63,0</i> %									
" " CO ₂		%									
Durchschnittliche Kondensation		%									
umgesetzt		%									
verflüssigt		%									
Verfl.-Grad A		%									
" " P		%									
CH ₄ + CmHn		<i>20,9</i>		CO		<i>11,2</i>		bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	<i>1,00</i>	kg	%			SB	°C				
Ol-Kondensat	<i>16,68</i>	"	%			- 100°	%				
A-K-Benzin	<i>11,51</i>	"	%			- 200°	%				
Flüssige Prod.	<i>32,12</i>	"	100%			- 320°	%				
Sywasser	<i>62,10</i>	kg =	X flüss. Produkte			Öloline	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><i>Ofen Nr. 142 am 12. 12. 1941 im Versuch der Reaktionsgase abgelesen. Die Reaktionsgase des Ofens mit 20 m³ H₂/h bei einer Temperatur von 450 °C und 20 atü.</i></p>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11. - 12. 12. 1941								
Ofen-Nr. 140	000055 000055	Betriebsstunden 241 1/2								
Füllung: 2		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: -		Temperatur 45.0 atü 257 °C								
Sy-W-Gas 2295 Nm ³		Restgas 1272 Nm ³								
" " " " "		" " " " " Nm ³ /h								
" " " " " 46 Nm ³ /h		Kreislaufgas - Nm ³								
" " " " " " "		Kreislauf 1272								
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	6.5	-	0.1	23.2	44.5	0.3	6.0	-	6.50	
Restgas	26.4	0.6	0.1	20.2	35.0	5.5	14.6	1.15	14.42	
Restgas	21.0	0.4	0.1	25.5	39.0	4.3	9.4	1.04	12.0	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.9 %	Kondensation nach Menge		44.3 %							
H ₂ : CO im Sygas 1.25	" " N ₂		29.2 %							
H ₂ : CO im Restgas 1.62	" " CO ₂		-							
Verbrauch von H ₂ : CO 1.15	Durchschnittliche Kondensation		47.1 %							
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂							
verflüssigt	53.0	24.4	67.5							
Verfl.-Grad A	43.6	43.4	43.4							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 16.8	CO ₂ 23.6	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch 12.0 kg					SB	°C				
Ol-Kondensat 21.20					- 100°	%				
A:K-Benzin 43.30					- 200°	%				
Flüssige Prod. 117.50					- 320°	%				
Schwasser 136.30 kg =	X flüss. Produkte				Olafine	Vol. %				
					- 200°	200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. 572	g/Nm ³ Sygas		54.5		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"		"		"		"			
Gesamt-Produkt	"		"		"		"			
Schwasser	"		"		"		"			
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10. - 11. 12. 1941									
Ofen-Nr. <u>14a</u>	000000 <u>000056</u> kg	Betriebsstunden <u>24</u>									
Füllung: <u>2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
CO-Fa-Inhalt: <u>-</u>		Temperatur <u>45,0</u> atü <u>252 °C</u>									
Sy-W-Gas: <u>2325</u> Nm ³		Restgas <u>1330</u> Nm ³									
" " " " "		" <u>55</u> Nm ³ /h									
" " " " "		Kreislaufgas <u>-</u> Nm ³									
" <u>94</u> Nm ³ /h		Kreislauf <u>1+24</u>									
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	6,4	-	0,1	32,4	47,2	7,3	6,2	-	6,8		
Restgas	27,2	0,4	0,1	20,0	34,0	5,8	12,2	1,11	11,22		
<u>11,5</u>	<u>21,5</u>	<u>0,4</u>	<u>0,0</u>	<u>25,2</u>	<u>34,3</u>	<u>4,3</u>	<u>10,4</u>	<u>1,02</u>	<u>10,23</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,4</u> %	H ₂ :CO im Sygas <u>1,75</u>		H ₂ :CO im Restgas <u>1,40</u>		Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,05</u>		Kontraktion nach Menge <u>42,2</u> %		" " N ₂ <u>42,2</u> %		
							" " CO ₂ <u>-</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>42,2</u> %		
umgesetzt	%CO <u>50,2</u>		%H ₂ <u>52,3</u>		%CO+H ₂ <u>64,1</u>						
verflüssigt	<u>34,4</u>		<u>25,5</u>		<u>29,4</u>						
Verfl.-Grad A	<u>12,3</u>		<u>43,0</u>		<u>45,2</u>						
" " P	<u>43,6</u>				<u>42,5</u>						
CH ₄ + C _m H _n <u>14,0</u>	CO <u>34,1</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>5,5</u> kg						SB	°C				
Ol-Kondensat <u>2,20</u>						-- 100°	%				
A-K-Benzin <u>2,15</u>						-- 200°	%				
Flüssige Prod. <u>12,125</u>	100%					-- 320°	%				
Sywasser <u>13,30</u> kg =	X flüss. Produkte					Olefine	Vol. %				
						-- 200°	; 200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>57,3</u>	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol <u>21,9</u>	"			"			"				
Gesamt-Produkt <u>74,2</u>	"			"			"				
Sywasser	"			"			"				
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9. 10. 17. 1941								
Ofen-Nr. 14a	000057	Betriebsstunden 24/144								
Füllung: 2	000005	Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: -	kg	Temperatur 45,0 atü 25°C								
Sy-W-Gas 2365 Nm ³		Restgas 1343 Nm ³								
" " " "		" 52 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 93 Nm ³ /h		Kreislauf 1+34								
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	6,5	-	0,1	38,3	48,1	0,3	6,4	-	6,60	
Restgas	26,5	0,4	0,1	21,3	33,5	5,5	12,1	1,16	12,50	
Restgas	22,2	0,5	0,1	25,1	36,4	3,2	11,2	1,24	11,50	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,6	%								
H ₂ :CO im Sygas	1,36									
H ₂ :CO im Restgas	1,54									
Verbrauch von H ₂ :CO	1,11									
Kontraktion nach Menge	42,0	%								
" " N ₂	45,0	%								
" " CO ₂	-	%								
Durchschnittliche Kontraktion	42,5	%								
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
verflüssigt	34,5	15,2	29,6							
Verfl.-Grad A	39,2	42,5	46,2							
" " P	49,5		47,0							
CH ₄ + C _m H _n 14,5	CO 37,3	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 23,3	kg	%				SB	°C			
Ol-Kondensat 23,30	"	%				- 100°	%			
A.-K. Benzin 30,70	"	%				- 200°	%			
Flüssige Prod. 142,20	"	100%				- 320°	%			
Sywasser 142,20	kg =	× flüss. Produkte				Cisfine	Vol. %			
						- 200°	; 200-320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas	22,9	g/Nm ³ Nutzgas	25,4	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	"	21,9	"	25,4	"					
Gesamt-Produkt	"	22,2	"	25,3	"					
Sywasser	"		"		"					
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10. - 9. 12 1941									
Ofen-Nr. 14 cc		Betriebsstunden 24/ 20									
Füllung: 2		Gasdruck 20 atü									
Co-Fc-Inhalt: -		Temperatur 45,0 atü 254 °C									
Sy-W-Gas 2365 Nm ³		Restgas 1610 Nm ³									
" " " " " " " " " " " "		" " " " " " " " " " " "									
" " " " " " " " " " " "		Kreislaufgas " Nm ³									
" " " " " " " " " " " "		Kreislauf 1471									
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..... 5,2 - 0,1 22,2 48,2 0,3 6,3 - 6,18											
Restgas..... 23,3 0,4 0,1 22,1 24,6 4,2 2,6 1,06 2,24											
..... 14,8 0,2 0,1 22,1 41,5 2,2 2,1 1,00 4,00											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %					Kontraktion nach Menge 32,0 %						
H ₂ : CO im Sygas 1,23					" " N ₂ 34,8 %						
H ₂ : CO im Restgas 1,64					" " CO ₂ - %						
Verbrauch von H ₂ : CO 0,25					Durchschnittliche Kontraktion 33,4 %						
			% CO			% H ₂			% CO+H ₂		
umgesetzt			60,8			46,4			54,0		
verflüssigt			25,5			22,6			24,0		
Verfl.-Grad A			42,0			62,5			45,1		
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 14,6 CO ₂ 43,2 bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 10,40 kg %						SB °C					
Öl-Kondensat 55,04 " %						- 100° %					
A.-K. Benzin 23,50 " %						- 200° %					
Flüssige Prod. 103,34 " 100%						- 320° %					
Sywasser 103,34 kg = X flüss. Produkte						Oisfine Vol. %					
						- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas					
Gasol " " " "			" " " "			" " " "					
Gesamt-Produkt " " " "			" " " "			" " " "					
Sywasser " " " "			" " " "			" " " "					
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6-2. 12. 1941.								
Ofen-Nr. <u>142</u>	000059	Betriebsstunden <u>71 436</u>								
Füllung: <u>2</u>		Gasdruck <u>30</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>-</u> kg		Temperatur <u>550</u> atü <u>550</u> °C								
Sy-W-Gas <u>23400</u> Nm ³		Restgas <u>1630</u> Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "	Nm ³ /h							
" " " " " "		Kreislaufgas <u>1.22</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf " " " " " "								
Belastung <u>23400</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				22.3	48.4	2.3	8.4		10.3	
Restgas				22.3	48.4	2.3	8.4		10.3	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11.8</u> %		Kontraktion nach Menge <u>-</u> %								
H ₂ : CO im Sygas <u>1.25</u> %		" " N ₂ <u>37.5</u> %								
H ₂ : CO im Restgas <u>1.62</u> %		" " CO ₂ <u>-</u> %								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.00</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>37.5</u> %								
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt	63.1	50.4	57.0							
verflüssigt	31.4	23.7	27.0							
Verfl.-Grad A	49.0	46.1	47.0							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>14.6</u>	CO ₂ <u>35.4</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingatsch <u>11.20</u> kg		SB	°C							
Ol-Kondensat <u>40.22</u>		100°	%							
A.-K. Benzin <u>46.50</u>		200°	%							
Flüssige Prod. <u>102.12</u>		320°	%							
Sywasser <u>101.00</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:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6.-7. 12. 1941	
Ofen-Nr. <i>M4</i>	<i>cccc60</i>	Betriebsstunden <i>241 442</i>	
Füllung: <i>2</i>	<i>cccc60</i>	Gasdruck <i>20</i>	atü
Fe-Inhalt: <i>-</i>	<i>kg</i>	Temperatur <i>-45,0</i>	atü <i>-25°C</i>
Sy-W-Gas <i>2220</i>	Nm ³	Restgas	Nm ³
"	"	"	Nm ³ /h
"	"	Kreislaufgas	Nm ³
<i>50</i>	Nm ³ /h	Kreislauf	<i>1+2</i>
Belastung		Nm ³ · kg/h	
Analysen:		Nm ³ Norm.-Vol., h	
	CO ₂	CmHn	O ₂
	CO	H ₂	CH ₄
	N ₂	C-Z	N ₂ -F
	Litergewicht		
Sygas	<i>5,4</i>	<i>-</i>	<i>0,1</i>
Restgas	<i>22,9</i>	<i>0,3</i>	<i>0,1</i>
<i>Wasserdampf</i>	<i>14,4</i>	<i>0,1</i>	<i>0,1</i>
	<i>32,1</i>	<i>42,4</i>	<i>0,3</i>
	<i>21,1</i>	<i>34,5</i>	<i>4,8</i>
	<i>24,3</i>	<i>42,4</i>	<i>3,4</i>
	<i>6,4</i>	<i>-</i>	<i>6,32</i>
	<i>11,3</i>	<i>1,34</i>	<i>11,20</i>
	<i>8,4</i>	<i>1,10</i>	<i>8,52</i>
			<i>25,4°</i>
Gesamt-Inerte (Idealgas)	%		
H ₂ :CO im Sygas	%		
H ₂ :CO im Restgas	%		
Verbrauch von H ₂ :CO	%		
Kontraktion nach Menge	%		
" " N ₂	<i>43,6</i>		
" " CO ₂	%		
Durchschnittliche Kontraktion	%		
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad: A			
" " P			
CH ₄ + CmHn	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingas	<i>134,30</i> kg		SB
Öl-Kondensat	<i>48,48</i> "		- 100°
A.-K.-Benzin	<i>40,50</i> "		- 200°
Flüssige Prod.	<i>123,58</i> "	100%	- 320°
Sywasser	<i>114,02</i> 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:			
<i>Das Hauptprodukt ist die nach dem ersten Kühlstand noch nicht bei dem gewählten Kühlstand flüssig gewordene Paraffinmasse, die sich auf 25,4° abkühlt.</i>			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5.-6.12. 1941	
Ofen-Nr. 14a 000061	000010	Betriebsstunden 20/48	Gasdruck 20 atü
Füllung: 2		Temperatur 450-270 atü	223°
Co-Fe-Inhalt	kg	Sy-W-Gas	Nm ³
"	"	"	Nm ³ /h
"	"	Kreislaufgas	Nm ³
" -100	Nm ³ h	Kreislauf	
Belastung		Nm ³ / kg.h	
Analysen:		Nm ³ Norm.-Vol., h	
	CO ₂	C _m H _n	O ₂
			CO
			H ₂
			CH ₄
			N ₂
			C-Z
			N ₂ -F
			Litergewicht
Sygas			
Restgas			
Gesamt-Inerte (Idealgas)		%	
H ₂ : CO im Sygas		" " N<sub 2	
H ₂ : CO im Restgas		" " CO<sub 2	
Verbrauch von H ₂ : CO		Durchschnittliche Kontraktion	
%		%	
%		%	
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂	
		bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingasch	kg	SB	°C
Öl-Kondensat	"	- 100°	%
A.-K. Benzin	"	- 200°	%
Flüssige Prod.	"	- 320°	%
Sywasser	kg =	Ölcine	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>Ofen 1 wurde am 5.12. wegen Stromausfall 4 Stunden Betrieb gemacht. Die Ofentemperatur fiel dabei auf 223° ab und wurde nach Durchschmelzen von ca. dem alten Glend von 252°.</p>			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4.-5.12. 1941									
Ofen-Nr. 14a	000069	Betriebsstunden 221 428									
Füllung: 3	000011	Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt -	kg	Temperatur 45,0 atü 257 °C									
Sy-W-Gas 2215 Nm ³		Restgas 1125 Nm ³									
" " " "		" 57 Nm ³ /h									
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³									
" 100 Nm ³ /h		Kreislauf 1+21									
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	6,4	-	0,1	32,1	49,0	0,3	5,1	-	4,96		
Restgas	30,6	2,6	2,1	13,6	32,8	5,9	2,4	1,06	9,33		
Restgas	19,2	0,2	0,1	28,3	42,4	2,2	2,5	1,00	6,10		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,9 %	Kontraktion nach Menge 49,1 %										
H ₂ :CO im Sygas 1,25	" " N ₂ 2,2 %										
H ₂ :CO im Restgas 1,43	" " CO ₂ - %										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,02	Durchschnittliche Kontraktion 40,1 %										
umgesetzt %CO 44,5	%H ₂ 65,0	%CO+H ₂ 62,0									
verflüssigt 41,2	22,8	24,8									
Verfl.-Grad A 55,3	45,9	57,9									
" " P -											
CH ₄ + C _m H _n 12,1	CO ₂ 21,6	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingasöl 32,50 kg	%			SB °C							
Ol-Kondensat 24,50	%			- 100°		%					
A.-K. Benzin 27,70	%			- 200°		%					
Flüssige Prod. 168,0	100%			- 320°		%					
Sywasser 100,00 kg	X flüss. Produkte			Olefine		Vol. %					
				- 200°		200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas								
Gasöl	"	"	"								
Gesamt-Produkt	"	"	"								
Sywasser	"	"	"								
Bemerkungen: Am 4/5.12. konnte wegen Stromausfall 3 Stk. abgemessen werden:											
1.) 15:30 - 16:00											
2.) 19:40 - 20:15											
3.) 4:50 - 5:40											

Druckversuchsanlage ¹		Produktionsbericht vom 3.-4.12. 1941.								
Ofen-Nr. 140	000063	Betriebsstunden 24/100								
Füllung: 2		Gasdruck 30 atü								
Fe-Inhalt: -	kg	Temperatur 45,0 atü	257 °C							
Sy-W-Gas 2420 Nm ³		Restgas 1210 Nm ³								
" " " " " "		" 50 Nm ³ /h								
" " " " " "		Kreislaufgas " Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf 1+24								
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	Litorgewicht
Sygas	5,8	-	0,1	22,0	42,1	0,3	2,0	-	2,9	
Restgas	31,1	2,4	0,1	12,3	30,2	5,2	12,8	1,04	13,2	
Restgas	23,7	2,2	0,1	21,1	35,7	4,1	11,0	1,0	11,0	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,2 %		Kontraktion nach Menge		50,0 %					
H ₂ : CO im Sygas	1,23		" " N ₂		6,3					
H ₂ : CO im Restgas	1,65		" " CO ₂		4,2					
Verbrauch von H ₂ : CO	1,09		Durchschnittliche Kontraktion		4,2 %					
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂						
verflüssigt	76,4	68,2		71,9						
Verfl.-Grad A	54,3	42,0		51,6						
" " P	53,6			51,2						
CH ₄ + C _m H _n 17,8	CO ₂ 32,2	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingasch 26,70	kg			SB	°C					
Ol-Kondensat 28,30	"			- 100°	%					
A.-K. Benzin 24,00	"			- 200°	%					
Flüssige Prod. 190,20	"	100%		- 320°	%					
Sywasser 122,10	kg = 1,07	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
				- 200°	; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod. 122,10	g/Nm ³ Sygas	20,6	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas						
Gasol 22,3	"	25,1	"	"						
Gesamt-Produkt 100,3	"	116,3	"	"						
Sywasser 22,4	"	"	"	"						
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2. - 3. 12. 1941									
Ofen-Nr. <u>142</u> Füllung: <u>3</u> CO-Fe-Inhalt: <u>-</u> kg		<u>000064</u> 000012		Betriebsstunden <u>29/622</u> Gasdruck <u>20</u> atü Temperatur <u>450</u> atü <u>254</u> °C							
Sy-W-Gas <u>2405</u> Nm ³ " " " " " " " " " " " " " " <u>100</u> Nm ³ h		Restgas <u>1213</u> Nm ³ " " <u>57</u> Nm ³ /h Kreislaufgas " " Nm ³ Kreislauf <u>1 + 2.5</u>									
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		<u>5.9</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>32.1</u>	<u>46.2</u>	<u>0.2</u>	<u>14.4</u>	<u>-</u>	<u>12.2</u>	
Restgas		<u>30.4</u>	<u>0.6</u>	<u>0.1</u>	<u>11.5</u>	<u>23.1</u>	<u>5.6</u>	<u>14.7</u>	<u>1.12</u>	<u>14.60</u>	
<i>Restgas</i>		<u>23.3</u>	<u>0.6</u>	<u>0.1</u>	<u>24.2</u>	<u>35.4</u>	<u>4.2</u>	<u>11.8</u>	<u>1.05</u>	<u>11.64</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.4</u> %						Kontraktion nach Menge <u>49.5</u> %					
H ₂ : CO im Sygas <u>1.81</u>						" " N ₂ <u>45.8</u> %					
H ₂ : CO im Restgas <u>1.62</u>						" " CO ₂ <u>-</u> %					
Verbrauch von H ₂ : CO <u>10.8</u>						Durchschnittliche Kontraktion <u>42.6</u> %					
		%CO			%H ₂			%CO+H ₂			
umgesetzt		<u>46.3</u>			<u>62.2</u>			<u>71.2</u>			
verflüssigt		<u>51.4</u>			<u>32.2</u>			<u>36.5</u>			
Verfl.-Grad A		<u>54.8</u>			<u>42.2</u>			<u>59.8</u>			
" " P		<u>52.9</u>						<u>57.8</u>			
CH ₄ + C _m H _n <u>12.1</u>		CO ₂ <u>22.2</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch <u>37.10</u> kg %						SB °C					
Öl-Kondensat <u>48.45</u> " " %						- 100° %					
A.-K. Benzin <u>55.20</u> " " %						- 200° %					
Flüssige Prod. <u>131.35</u> " " 100%						- 320° %					
Sywasser <u>167.80</u> kg = <u>0.82</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.		<u>131.35</u> g/Nm ³ Sygas			<u>62.2</u> g/Nm ³ Nutzgaz			<u>71.2</u> g/Nm ³ Idealgas			
Gasol		<u>13.8</u> " " "			<u>22.2</u> " " "			" " "			
Gesamt-Produkt		<u>294</u> " " "			<u>115.1</u> " " "			" " "			
Sywasser		<u>167.8</u> " " "			" " "			" " "			
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. - 2. 12. 1941.								
Ofen-Nr. <i>142</i>	000073 <i>000065</i>	Betriebsstunden <i>24 / 658</i>								
Füllung: <i>2</i>		Gasdruck: <i>20</i> atü								
Ob-Fe-Inhalt: <i>-</i>		Temperatur: <i>45</i> atü <i>251°C</i>								
Sy-W-Gas: <i>2400</i> Nm ³		Restgas: <i>-</i> Nm ³								
" " " " "		" " " " " Nm ³ /h								
" " " " "		Kreislaufgas: <i>-</i> Nm ³								
" " " " "	<i>100</i> Nm ³ /h	Kreislauf: <i>1+2.5</i>								
Belastung: <i>-</i> 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>21.7</i>	<i>-</i>	<i>0.4</i>	<i>22.5</i>	<i>46.2</i>	<i>0.3</i>	<i>5.5</i>	<i>-</i>	<i>2.2</i>	
Restgas:	<i>28.2</i>	<i>0.5</i>	<i>2.1</i>	<i>20.0</i>	<i>30.4</i>	<i>5.1</i>	<i>14.2</i>	<i>1.38</i>	<i>14.70</i>	
<i>Restgas</i>	<i>23.9</i>	<i>0.4</i>	<i>0.1</i>	<i>25.0</i>	<i>39.2</i>	<i>3.2</i>	<i>11.6</i>	<i>1.00</i>	<i>11.50</i>	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<i>13.6</i> %	Kontraktion nach Menge: <i>51.5</i> %								
H ₂ :CO im Sygas	<i>1.13</i>	" " N ₂ : <i>43.8</i> %								
H ₂ :CO im Restgas	<i>1.52</i>	" " CO ₂ : <i>-</i> %								
Verbrauch von H ₂ :CO	<i>1.04</i>	Durchschnittliche Kontraktion: <i>50.6</i> %								
umgesetzt	<i>15.0</i> %CO	<i>64.6</i> %H ₂	<i>41.0</i> %CO+H ₂							
verflüssigt	<i>5.3</i>	<i>32.1</i>	<i>36.0</i>							
Verfl.-Grad A	<i>60.5</i>	<i>41.3</i>	<i>23.4</i>							
" " P	<i>23.1</i>		<i>42.4</i>							
CH ₄ + C _m H _n : <i>12.8</i>	CO ₂ : <i>22.8</i>	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch: <i>4.60</i> kg					SB: <i>-</i> °C					
Ol-Kondensat: <i>35.30</i>					-- 100°: <i>-</i> %					
A.-K. Benzin: <i>57.80</i>					-- 200°: <i>-</i> %					
Flüssige Prod.: <i>119.30</i>					-- 320°: <i>-</i> %					
Sywasser: <i>185.20</i> kg = <i>226</i> X flüss. Produkte					Ol: <i>-</i> %					
					-- 200°: <i>-</i> ; 200 - 320°: <i>-</i>					
Ausbeute										
Flüssige Prod.: <i>12.4</i> g/Nm ³ Sygas	<i>92.0</i> g/Nm ³ Nutzgas	<i>92.0</i> g/Nm ³ Idealgas								
Gasol: <i>14.7</i> " " "	<i>1.2</i> " " "									
Gesamt-Produkt: <i>93.6</i> " " "	<i>102.4</i> " " "									
Sywasser: <i>16.5</i> " " "										
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30.11. - 1.12.1941.									
Ofen-Nr. <u>14a</u> <u>000066</u>	Betriebsstunden <u>24/634</u>										
Füllung: <u>2</u> 000014	Gasdruck <u>20</u> atü										
CO-Fe-Inhalt kg	Temperatur <u>45,0</u> atü <u>25</u> °C										
Sy-W-Gas <u>2560</u> Nm ³	Restgas Nm ³										
" " " " " " " "	" " " " " " " "										
" " " " " " " "	Kreislaufgas Nm ³										
" " " " " " " "	Kreislauf										
Belastung <u>.....</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	<u>5,2</u>	<u>-</u>	<u>0,1</u>	<u>22,2</u>	<u>40,1</u>	<u>0,2</u>	<u>2,0</u>	<u>-</u>	<u>4,8</u>		
Restgas	<u>24,2</u>	<u>0,4</u>	<u>0,1</u>	<u>20,2</u>	<u>20,1</u>	<u>5,0</u>	<u>12,4</u>	<u>1,1</u>	<u>15,2</u>		
Verflüssigt	<u>21,0</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>25,4</u>	<u>24,8</u>	<u>3,2</u>	<u>11,4</u>	<u>1,01</u>	<u>11,0</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11,2</u> %	H ₂ :CO im Sygas <u>1,20</u>		H ₂ :CO im Restgas <u>1,92</u>		Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,15</u>		Kontraktion nach Menge <u>.....</u> %		" " N ₂ <u>49,2</u> %		
								" " CO ₂ <u>.....</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>49,2</u> %	
umgesetzt	<u>43,2</u> %CO	<u>54,4</u> %H ₂	<u>40,2</u> %CO+H ₂								
verflüssigt	<u>41,1</u>	<u>30,1</u>	<u>35,8</u>								
Verfl.-Grad A	<u>54,2</u>	<u>52,0</u>	<u>42,1</u>								
" " P	<u>41,4</u>	<u>.....</u>	<u>22,2</u>								
CH ₄ +C _m H _n <u>12,5</u>	CO ₂ <u>23,0</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>44,00</u> kg						SB <u>.....</u> °C					
Ol-Kondensat <u>93,80</u> "						-- 100° <u>.....</u> %					
A.-K. Benzin <u>55,80</u> "						-- 200° <u>.....</u> %					
Flüssige Prod. <u>193,60</u> "						-- 320° <u>.....</u> %					
Sywasser <u>154,40</u> kg = <u>0,4</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						-- 200° <u>.....</u> ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>45,6</u> g/Nm ³ Sygas	<u>22,1</u> g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas									
Gasol " " " " " "											
Gesamt-Produkt " " " " " "											
Sywasser <u>61,5</u> " " " " " "											
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22. 11. 1941											
Ofen-Nr. <i>12</i>	000010 000068 kg	Betriebsstunden <i>22 / 106</i>											
Füllung: <i>?</i>		Gasdruck: <i>20</i> atü											
CO-Fe-Inhalt: <i>-</i>		Temperatur: <i>450</i> atü <i>257</i> °C											
Sy-W-Gas: <i>2105</i> Nm ³		Restgas: <i>/</i> Nm ³											
" " " " " " " "		" " " " " " " "											
" " " " " " " "		Kreislaufgas: <i>/</i> Nm ³											
" " " " " " " "		Kreislauf: <i>1 + 2.4</i>											
Belastung: <i>103</i> Nm ³ /h		Nm ³ Norm.-Vol., h											
Belastung: <i>103</i> 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>0.5</i>	<i>-</i>	<i>0.1</i>	<i>22.8</i>	<i>46.9</i>	<i>0.3</i>	<i>1.7</i>	<i>-</i>	<i>4.35</i>				
Restgas:	<i>22.4</i>	<i>0.4</i>	<i>0.1</i>	<i>20.4</i>	<i>22.4</i>	<i>4.2</i>	<i>14.9</i>	<i>1.8</i>	<i>14.49</i>				
	<i>22.4</i>	<i>0.6</i>	<i>0.1</i>	<i>20.6</i>	<i>34.6</i>	<i>3.8</i>	<i>12.6</i>	<i>1.00</i>	<i>12.42</i>				
Gesamt-Inerte (idealgas): <i>13.3</i> %	Kondensation nach Menge: <i>-</i> %												
H ₂ :CO im Sygas: <i>1.18</i>	" " N ₂ : <i>50</i> %												
H ₂ :CO im Restgas: <i>1.57</i>	" " CO ₂ : <i>-</i> %												
Verbrauch von H ₂ :CO: <i>1.74</i>	Durchschnittliche Kondensation: <i>3.61</i> %												
umgesetzt: <i>76.4</i> % CO	% H ₂ : <i>64.4</i>		% CO + H ₂ : <i>76.4</i>										
verflüssigt: <i>64.3</i>	% H ₂ : <i>22.4</i>		% CO + H ₂ : <i>57.3</i>										
Verfl.-Grad A: <i>53.5</i>	% H ₂ : <i>43.4</i>		% CO + H ₂ : <i>57.3</i>										
" " P: <i>-</i>													
CH ₄ + C _m H _n : <i>11.5</i>	CO ₂ : <i>6.0</i>	bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt							
Paraffingatsch: <i>6.33</i> kg					SB: <i>-</i> °C								
Ol-Kondensat: <i>19.45</i> %					- 100°: <i>-</i> %								
A.-K. Benzin: <i>52.13</i> %					- 200°: <i>-</i> %								
Flüssige Prod.: <i>12.485</i> %					- 320°: <i>-</i> %								
Sywasser: <i>6.12</i> kg = <i>12.24</i> % flüss. Produkte					Olefine: <i>-</i> Vol. %								
						- 200°: <i>-</i> ; 200-320°: <i>-</i>							
Ausbeute													
Flüssige Prod.: <i>-</i> g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas								
Gasol: <i>-</i>			" " "		" " "								
Gesamt-Produkt: <i>-</i>			" " "		" " "								
Sywasser: <i>-</i>			" " "		" " "								
Bemerkungen:													
<p><i>Wegen ...</i></p> <p><i>...</i></p>													

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12.11.1941									
Ofen-Nr. <u>152</u> 000018 Füllung: <u>000018</u> Fe-Inhalt: <u>1520</u> kg	Betriebsstunden: <u>27</u> Gasdruck: <u>10</u> atü Temperatur: <u>450</u> atü <u>21</u> °C										
Sy-W-Gas: <u>1520</u> Nm ³ " " " " " " " " " " " " " " " " " " <u>105</u> Nm ³ /h	Restgas: <u>1121</u> Nm ³ " " " " " " <u>10</u> Nm ³ /h Kreislaufgas: <u>1121</u> Nm ³ Kreislauf: <u>1-10</u>										
Belastung: <u>1520</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:	5.2	-	0.1	22.1	14.2	0.2	4.0	-	5.14		
Restgas:	18.2	0.2	0.1	10.3	20.4	5.1	14.2	1.02	14.24		
	7.2	0.5	0.1	10.0	20.7	5.2	12.4	1.02	12.32		
Gesamt-Inerte (Idealgas): <u>15.6</u> %					Kontraktion nach Menge: <u>5.2</u> %						
H ₂ : CO im Sygas: <u>1.1</u>					" " N ₂ : <u>5.2</u> %						
H ₂ : CO im Restgas: <u>1.7</u>					" " CO ₂ : <u>-</u> %						
Verbrauch von H ₂ : CO: <u>1.1</u>					Durchschnittliche Kontraktion: <u>5.14</u> %						
		%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt:		6.6		12.5		19.1					
verflüssigt:		5.2		22.0		27.2					
Verfl.-Grad A:		62.6		42.6		50.3					
" " P:		57.2		1.1		6.2					
CH ₄ + C _m H _n : <u>11.2</u> CO ₂ : <u>10.3</u> bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch:	6.2	kg		%	SB: <u>100</u> °C						
O ₂ -Säure:	3.2	kg		%	- 100°: <u>100</u> %						
A-K. Produkt:	5.0	kg		%	- 200°: <u>100</u> %						
Flüssige Prod.:	13.0	kg		100%	- 320°: <u>100</u> %						
Sywasser:	11.2	kg	= 0.96	%	Olefine Vol. % - 200°: <u>200</u> ; 200-320°: <u>100</u>						
Ausbeute											
Flüssige Prod.:	13.0	g/Nm ³ Sygas	13.0	g/Nm ³ Nutzgas	13.0	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol:	10.0	"	10.0	"	10.0	"					
Gesamt-Produkt:	23.0	"	23.0	"	23.0	"					
Sywasser:	11.2	"	11.2	"	11.2	"					
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25/26. 11. 1944									
Ofen-Nr. 14a	000010	Betriebsstunden 24/540									
Füllung: 2/	000071	Gasdruck atü									
Ca-Fe-Inhalt kg	71	Temperatur 15 atü 200 °C									
Sy-W-Gas Nm ³		Restgas 1.4 - Nm ³									
" "		" 51 - Nm ³ /h									
" "		Kreislaufgas - Nm ³									
Belastung Nm ³ /kg.h		Kreislauf 1 + 1.5									
Analysen:		Nm ³ / Norm.-Vol., h									
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	5.5	-	0.1	2.5	2.2	0.2	2.0	-	0.2		
Restgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 10.1 %		Kontraktion nach Menge %									
H ₂ : CO im Sygas 1.9		" " N ₂ %									
H ₂ : CO im Restgas 1.1		" " CO ₂ %									
Verbrauch von H ₂ : CO 1.06		Durchschnittliche Kontraktion %									
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
verflüssigt	2.2	0.6	3.8								
Verfl.-Grad A	60%	2.8	3.8								
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 10.2		CO ₂ 2.4		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	3.6	kg	3.6	%		SB	°C				
Ol-Kondensat	1.2	"	1.2	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	2.4	"	2.4	%		- 200°					
Flüssige Prod.	7.2	"	7.2	100%		- 320°					
Sywasser	1.2	kg = 0.9	1.2	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	7.2	g/Nm ³ Sygas	7.2	g/Nm ³ Nutzgas	7.2	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"					
Sywasser		"	"	"	"	"					
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 194	
Ofen-Nr. 000020	Betriebsstunden	Gasdruck	atü
Füllung:	kg	Temperatur	atü/°C
Co-Fe-Inhalt	Nm ³	Restgas	Nm ³
"	"	"	Nm ³ /h
"	"	Kreislaufgas	Nm ³
"	Nm ³ /h	Kreislauf	
Belastung		Nm ³ /kg,h	
Belastung		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			
Restgas			
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	%
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	kg	SB	°C
Ol-Kondensat	"	- 100°	%
A-K-Benzin	"	- 200°	%
Flüssige Prod.	"	- 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:			

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 194					
Ofen-Nr. 050023					Betriebsstunden					
Füllung:					Gasdruck .. atü					
Co-Fe-Inhalt... kg					Temperatur .. atü °C					
Sy-W-Gas..... Nm ³					Restgas .. Nm ³					
" .. " .. Nm ³ /h					" .. Nm ³ /h					
" .. " .. Nm ³ /h					Kreislaufgas .. Nm ³					
" .. " .. Nm ³ /h					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...										
Restgas										
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				% CO+H ₂	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n .. CO ₂ .. bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	kg			%	SB			°C		
Ol-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:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20. - 21. 11. 1941									
Ofen-Nr. <i>152</i>	000024 000076	Betriebsstunden <i>17 / 336</i>									
Füllung: <i>2</i>		Gasdruck <i>20</i> atü									
Co-Fo-Inhalt...		Temperatur <i>245,0</i> atü <i>257</i> °C									
Sy-W-Gas <i>1522</i> Nm ³		Restgas		Nm ³							
"		"		Nm ³ /h							
"		Kreislaufgas		Nm ³							
" <i>152</i> Nm ³ /h		Kreislauf <i>1 + 13</i>									
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>6,2</i>	<i>0,1</i>	<i>1,1</i>	<i>26,5</i>	<i>1,0</i>	<i>0,2</i>	<i>5,2</i>	<i>1,1</i>	<i>1,1</i>		
Restgas	<i>4,4</i>	<i>0,1</i>	<i>1,1</i>	<i>1,2</i>	<i>2,5</i>	<i>0,3</i>	<i>14,2</i>	<i>1,7</i>	<i>1,1</i>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>13,2</i> %		H ₂ : CO im Sygas <i>1,26</i>		H ₂ : CO im Restgas <i>1,68</i>		Verbrauch von H ₂ : CO <i>1,11</i>		Kontraktion nach Menge			
								" " N ₂ <i>4,2</i> %			
								" " CO ₂ %			
								Durchschnittliche Kontraktion <i>3,0</i> %			
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
umgesetzt	<i>5,2</i>	<i>65,0</i>	<i>69,8</i>								
verflüssigt	<i>4,6</i>	<i>22,1</i>	<i>26,7</i>								
Verfl.-Grad A	<i>63,1</i>	<i>44,8</i>	<i>53,5</i>								
" " P											
CH ₄ + C _m H _n <i>2,2</i>		CO ₂ <i>2,4</i>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	<i>2,8</i>	kg				SB	°C				
Ol-Kondensat	<i>4,95</i>	"				- 100°	%				
A.-K. Benzin	<i>2,40</i>	"				- 200°	%				
Flüssige Prod.	<i>10,24</i>	"	100%			- 320°	%				
Sywasser	<i>10,10</i>	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 wurde am 20. 11. 1941 mit 1. Teil</i>											
<i>gefahren.</i>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19. - 20. 11. 1941									
Ofen-Nr.	000025	Betriebsstunden	4 / 387								
Füllung:	000077	Gasdruck	atü								
Co-Fe-Inhalt	kg	Temperatur	1500 atü 357 °C								
Sy-W-Gas	Nm ³	Restgas	Nm ³								
"	"	"	Nm ³ /h								
"	"	Kreislaufgas	Nm ³								
"	Nm ³ /h	Kreislauf	1400								
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	6.2	-	3.1	20.2	22.8	1.5	4.4	-	1.3		
Restgas	24.3	-	2.1	22.2	3.2	13.4	1.0	1.0	1.0		
Gesamt-Inerte (Idealgas)		13.0 %									
H ₂ :CO im Sygas		1.1									
H ₂ :CO im Restgas		1.0									
Verbrauch von H ₂ :CO		1.3									
Kontraktion nach Menge		%									
" " N ₂		5.3									
" " CO ₂		%									
Durchschnittliche Kontraktion		3.5 %									
umgesetzt		%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
verflüssigt		62.2	62.1	62.2							
Verfl.-Grad A		88.2	88.1	88.2							
" " P		88.4	88.0	88.4							
CH ₄ + C _m H _n		1.2	CO ₂	2.5	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	kg	%	SB	°C							
Ol-Kondensat	"	%	- 100°	°/°							
A.-K. Benzin	"	%	- 200°	°/°							
Flüssige Prod.	"	100 %	- 320°	°/°							
Sywasser	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:											
Op. wurde am 19. 11. 1500 ...											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18. 19. 11. 1941									
Ofen-Nr. ^{14a} 000026 000078	Betriebsstunden 291 3/4	Füllung: 2	Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg	Temperatur 45,0 atü 25°C										
Sy-W-Gas 2570 Nm ³	Restgas 1345 Nm ³	" " " "	" " " " Nm ³ /h								
" " " "	" " " "	" " " "	" " " " Nm ³								
" " " "	Kreislaufgas -	" " " "	Kreislauf 1+1,9								
Belastung: - Nm ³ /kg.h	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	5,3	-	0,1	40,1	44,4	0,3	6,5	-	6,36		
Restgas	26,8	0,4	0,1	22,4	32,6	4,1	13,6	1,08	13,52		
Kreislaufgas	12,9	0,2	0,1	28,0	36,7	2,6	13,5	1,00	13,33		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %	H ₂ : CO im Sygas 1,19		H ₂ : CO im Restgas 1,45		Verbrauch von H ₂ : CO - 1,02		Kontraktion nach Menge 42,8 %		" " N ₂ -		
							" " CO ₂ -		Durchschnittliche Kontraktion 42,8 %		
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
verflüssigt	60,3	64,3	65,3								
Verfl.-Grad A	42,6	32,1	36,9								
" " P	60,2	49,8	54,8								
" " "	52,8		50,8								
CH ₄ + CmHn 9,2	CO ₂ 30,6	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 61,66 kg						SB - 100°	°C				
Ol-Kondensat 96,65 "						- 200°	°/o				
A.-K. Benzin 50,00 "						- 320°	°/o				
Flüssige Prod. 208,31 "						- 200°	°/o				
Sywasser 164,00 kg = 0,49 X flüss. Produkte						Olefine	Vol. %				
						- 200°	, 200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod. 410 g/Nm ³ Sygas	22,2 g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas								
Gasol 13,6	15,5		" " " "								
Gesamt-Produkt 24,6	10,4		" " " "								
Sywasser 66,4			" " " "								
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12. - 18. 11. 1941								
Ofen-Nr. 14a	(000079)	Betriebsstunden 24/350								
Füllung: 2	(000027)	Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 45.0 atü 25.7 °C								
Sy-W-Gas 2515 Nm ³		Restgas 1300 Nm ³								
" " " "		" 54 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 105 Nm ³ /h		Kreislauf 1+2.0								
Belastung Nm ³ /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	Utergewicht
Sygas	5.0	-	0.1	40.4	47.0	0.3	2.1	-	2.01	
Restgas	26.7	0.4	0.1	23.9	32.1	4.5	13.2	1.09	13.24	
Restgas	19.0	0.2	0.1	29.0	37.9	3.0	10.2	1.00	10.20	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 17.6 %		Kontraktion nach Menge 42.2 %								
H ₂ : CO im Sygas 1.16		" " N ₂ 44.1 %								
H ₂ : CO im Restgas 1.40		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H₂: CO 1.10		Durchschnittliche Kontraktion 47.6 %								
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt	62.0	64.2	66.0							
verflüssigt	32.6	33.4	35.2							
Verfl.-Grad A	56.8	52.0	57.2							
" " P	59.1		56.4							
CH ₄ + C _m H _n 10.5	CO ₂ 32.4	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingatsch 62.05 kg			SB °C							
Ol-Kondensat 95.87			-100° %							
A.-K. Benzin 57.90			-200° %							
Flüssige Prod. 215.22		100%	-320° %							
Sywasser 163.7 kg = 0.46	× flüss. Produkte		Olefine Vol. %							
			-200° ; 200-320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 85.4 g/Nm ³ Sygas		92.1 g/Nm ³ Nutzgas								
Gasol 11.0		19.5								
Gesamt-Produkt 102.4		111.6								
Sywasser 65.0										
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16. 11. 1941												
Ofen-Nr. 14a	197028 000080	Betriebsstunden	24/326											
Füllung: 2		Gasdruck	20 atü											
Co-Fe-Inhalt	kg	Temperatur	45,0 atü 25% °C											
Sy-W-Gas	2520 Nm ³	Restgas	1320 Nm ³											
"	"	"	55 Nm ³ /h											
"	10%	Kreislaufgas	— Nm ³											
"	"	Kreislauf	1+2,5											
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	Utergewicht				
Sygas	4,2	—	0,1	40,2	46,7	0,3	5,3	—	5,2					
Restgas	26,1	0,5	0,1	23,2	31,9	4,2	13,4	1,05	13,34					
Restgas	19,3	0,2	0,1	22,5	32,2	3,8	11,7	1,00	11,69					
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,5	%		Kontraktion nach Menge				49,0				%		
H ₂ : CO im Sygas	1,14					" " N ₂				46,0				%
H ₂ : CO im Restgas	1,38					" " CO ₂				—				%
Verbrauch von H ₂ : CO	1,05					Durchschnittliche Kontraktion				45,5				%
umgesetzt	%CO			%H ₂			%CO+H ₂							
verflüssigt	100,0			64,0			66,9							
Verfl.-Grad A	40,4			30,2			35,4							
" " P	52,0			42,1			53,0							
" " P	52,0			—			5,4							
CH ₄ + C _m H _n	10,2	CO ₂	31,2	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte									Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	62,65	kg									SB	°C		
Ol-Kondensat	29,90	"									— 100°	%		
A-K-Benzin	49,90	"									— 200°	%		
Flüssige Prod.	202,45	"	100%								— 320°	%		
Sywasser	14,90	kg = 0,91	X flüss. Produkte								Olefine	Vol. %		
											— 200°	; 200-320°		
Ausbeute														
Flüssige Prod.	12,5	g/Nm ³ Sygas	29,4	g/Nm ³ Nutzgas							g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	14,0	"	13,4	"							"			
Gesamt-Produkt	95,5	"	103,1	"							"			
Sywasser	14,5	"		"							"			
Bemerkungen:														

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15.-16.11.1941									
Ofen-Nr. <u>144</u> 000081 Füllung: <u>2</u> 000029 Co-Fe-Inhalt: _____ kg	Betriebsstunden <u>211 302</u> Gasdruck <u>20</u> atü Temperatur <u>-45.0</u> atü <u>245</u> °C										
Sy-W-Gas <u>2051</u> Nm ³ " " " " " " " " " " " <u>99</u> Nm ³ /h	Restgas _____ Nm ³ " _____ Nm ³ /h Kreislaufgas _____ Nm ³ Kreislauf <u>1+2,1</u>										
Belastung _____ Nm ³ /kg.h		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	4,6	-	0,1	41,0	46,8	0,3	4,2	-	4,10		
Restgas	26,5	0,5	0,1	23,0	31,0	4,1	14,8	1,13	14,65		
<i>Kreislaufgas</i>	20,0	0,4	0,1	28,7	35,7	2,9	12,2	1,10	12,10		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,2</u> %						Kontraktion nach Menge _____ %					
H ₂ : CO im Sygas <u>1,14</u>						" " N ₂ <u>57,5</u> %					
H ₂ : CO im Restgas <u>1,35</u>						" " CO ₂ _____ %					
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1,06</u>						Durchschnittliche Kontraktion <u>57,5</u> %					
	%CO			%H ₂			%CO+H ₂				
umgesetzt	43,0			63,0			70,3				
verflüssigt	46,8			30,8			38,3				
Verf.-Grad A	64,2			45,3			54,4				
" " P	-			-			-				
CH ₄ + C _m H _n <u>4,0</u>		CO ₂ <u>27,8</u>		bezogen auf CO-Umsatz.							
Produkte								Gesamtprodukt			
Paraffingatsch	57,50	kg						SB _____ °C			
Ol-Kondensat	66,10						- 100° _____ %				
A.-K. Benzin	38,00						- 200° _____ %				
Flüssige Prod.	160,60						- 320° _____ %				
Sywasser	148,5	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:											
<p><i>Wegen Einfrieren der Algasleitung blieb das Ofen am 15.11. bis 11:00 außer Betrieb.</i></p>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 14 - 15 II. 1941										
Ofen-Nr. <u>14a</u>	000030 <u>000082</u>	Betriebsstunden <u>22 / 2+9</u>										
Füllung: <u>2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü										
Co-Fe-Inhalt <u>-</u>		Temperatur <u>45.0</u> atü <u>257</u> °C										
Sy-W-Gas <u>2265</u> Nm ³		Restgas <u>1139</u> Nm ³										
" " " " "		" <u>52</u> Nm ³ /h										
" " " " "		Kreislaufgas <u>-</u> Nm ³										
" <u>103</u> Nm ³ /h		Kreislauf <u>1+24</u>										
Belastung <u>Nm³ / kg.h</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>4.7</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>40.9</u>	<u>42.0</u>	<u>0.3</u>	<u>4.0</u>	<u>-</u>	<u>6.0</u>			
Restgas:	<u>24.8</u>	<u>0.4</u>	<u>0.1</u>	<u>24.7</u>	<u>32.1</u>	<u>4.2</u>	<u>13.4</u>	<u>1.15</u>	<u>13.35</u>			
<i>12-2</i>	<u>17.9</u>	<u>0.5</u>	<u>0.1</u>	<u>30.2</u>	<u>34.4</u>	<u>2.4</u>	<u>11.5</u>	<u>1.14</u>	<u>11.63</u>			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.1</u> %	Kontraktion nach Menge <u>49.8</u> %											
H ₂ :CO im Sygas <u>1.15</u>	" " N ₂ <u>48.3</u> %											
H ₂ :CO im Restgas <u>1.30</u>	" " CO ₂ <u>-</u> %											
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.02</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>49.0</u> %											
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂									
	<u>63.2</u>	<u>65.1</u>	<u>67.0</u>									
verflüssigt	<u>42.5</u>	<u>28.9</u>	<u>35.2</u>									
Verfl.-Grad A	<u>61.5</u>	<u>44.5</u>	<u>52.6</u>									
" " P	<u>50.4</u>		<u>48.8</u>									
CH ₄ +C _m H _n <u>10.2</u>	CO ₂ <u>22.3</u>	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingasch <u>66.60</u> kg					SB <u>-</u> °C							
Öl-Kondensat <u>22.70</u> "					- 100° %							
A.-K. Benzin <u>50.00</u> "					- 200° %							
Flüssige Prod. <u>20.538</u> "					- 320° %							
Sywasser <u>180.80</u> kg = <u>0.82</u> x flüss. Produkte					Olefine Vol. %							
						- 200° ; 200 - 320°						
Ausbeute												
Flüssige Prod. <u>49.4</u> g/Nm ³ Sygas	<u>20.4</u> g/Nm ³ Nutzgas											
Gasol <u>11.0</u> " " "	<u>12.5</u> " " "											
Gesamt-Produkt <u>90.4</u> " " "	<u>103.2</u> " " "											
Sywasser <u>49.40</u> " " "												
Bemerkungen:												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13.-14.11.1941.										
Ofen-Nr. 14 cc	000051	Betriebsstunden 24/259										
Füllung: 2	000083	Gasdruck 20 atü										
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 45,0 atü 257 °C										
Sy-W-Gas 2500 Nm ³		Restgas 1282 Nm ³										
" " " "		" 54 Nm ³ /h										
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³										
" 104 Nm ³ /h		Kreislauf 1+22										
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	5,3	-	0,1	40,0	44,6	0,3	6,5	-	6,60			
Restgas	24,2	2,6	0,1	24,5	33,5	3,8	12,7	1,12	12,56			
Rest-Sygas	18,4	0,6	0,1	29,6	34,4	2,4	10,9	1,12	10,40			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %	Kontraktion nach Menge 48,6 %											
H ₂ :CO im Sygas 1,19	" " N ₂ 44,4 %											
H ₂ :CO im Restgas 1,37	" " CO ₂ - %											
Verbrauch von H ₂ :CO 1,11	Durchschnittliche Kontraktion 42,0 %											
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂									
umgesetzt	62,2	63,4	65,7									
verflüssigt	42,0	28,5	24,4									
Verfl.-Grad A	61,5	45,0	52,9									
" " P	54,4		51,7									
CH ₄ + C _m H _n 10,6	CO ₂ 24,9	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 44,60 kg	34,4 %			SB °C								
Ol-Kondensat 85,40	41,3 %			-100°		%						
A.-K. Benzin 44,10	21,3 %			-200°		%						
Flüssige Prod. 70,40	100%			-320°		%						
Sywasser 14,290 kg = 0,26	X flüss. Produkte				Olefine		Vol. %					
						-200°		; 200-320°				
Ausbeute												
Flüssige Prod. 82,9	g/Nm ³ Sygas	94,6	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol 10,8	" "	12,3	" "	" "								
Gesamt-Produkt 93,7	" "	106,9	" "	" "								
Sywasser 41,5	" "		" "	" "								
Bemerkungen:												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12.-13. 11. 1941								
Ofen-Nr. 14a	000032	Betriebsstunden 24/ 235								
Füllung: 2	000084	Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 45,0 atü 25 1/2 °C								
Sy-W-Gas 2500 Nm³		Restgas 1322 Nm³								
" " " "		" 55 Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" 104 Nm³/h		Kreislauf 1+1,9								
Belastung Nm³ / kg, h		Nm³ / Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,0	-	0,1	32,3	42,1	0,3	6,6	-	6,49	
Restgas	24,8	0,5	0,1	23,9	34,6	3,9	12,2	1,24	12,13	
Kreislaufgas	18,5	0,4	0,1	29,1	39,0	2,4	10,5	1,00	10,43	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,0 %		Kontraktion nach Menge 42,1 %								
H₂: CO im Sygas 1,24		" " N₂ 46,6 %								
H₂: CO im Restgas 1,45		" " CO₂ %								
Verbrauch von H₂: CO 1,13		Durchschnittliche Kontraktion 46,9 %								
	%CO	%H₂	%CO+H₂							
umgesetzt	62,3	61,8	65,0							
verflüssigt	41,9	22,6	34,4							
Verfl.-Grad A	62,2	44,2	53,0							
" " P	53,0		49,7							
CH₄ + CmHn 10,3	CO₂ 24,5	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte										
Paraffingatsch 66,20 kg	%	Gesamtprodukt								
Ol-Kondensat 23,50 "	%	SB	°C							
A-K-Benzin 40,70 "	%	- 100°	%							
Flüssige Prod. 196,00 "	100%	- 200°	%							
Sywasser 122,60 kg = 0,96 x flüss. Produkte		- 320°	%							
		Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200-320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 116,4 g/Nm³ Sygas	122,8 g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas							
Gasol 11,2 " "	13,0 " "		" "							
Gesamt-Produkt 22,6 " "	101,8 " "		" "							
Sywasser 23,0 " "	" "		" "							
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11. 11. 1941													
Ofen-Nr. 14a	000085	Betriebsstunden 24/211													
Füllung: 2	000085	Gasdruck 20 atü													
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 45.0 atü 15.0 °C													
Sy-W-Gas 460 Nm³		Restgas 1338 Nm³													
" " " "		" 56 Nm³/h													
" " " "		Kreislaufgas - Nm³													
" 102 Nm³/h		Kreislauf 1+22													
Belastung Nm³ / kg, h		Nm³ / Norm.-Vol., h													
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht					
Sygas	6.1	-	0.1	22.2	44.5	0.2	4.2	-	1.06						
Restgas	25.0	0.5	0.1	23.8	34.6	3.4	13.3	1.12	12.20						
Kreislaufgas	19.5	2.4	0.1	22.2	32.6	2.5	10.5	1.11	10.40						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.7 %		H₂, CO im Sygas 1.22		H₂, CO im Restgas 1.45		Verbrauch von H₂, CO 1.11		Kontraktion nach Menge 45.6 %		" " N₂ 47.1 %		" " CO₂ - %		Durchschnittliche Kontraktion 43.9 %	
umgesetzt		%CO 65.5		%H₂ 59.1		%CO+H₂ 62.0		verflüssigt		34.8		29.1		33.0	
Verfl.-Grad A		54.9		49.1		53.3		" " P		53.5		50.0		50.0 bis mit General	
CH₄ + C _m H _n 11.0		CO₂ 31.1		bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte												Gesamtprodukt			
Paraffingatsch 10.00 kg												SB		°C	
Ol-Kondensat 46.62 "												- 100°		°/o	
A.-K. Benzin 47.00 "												- 200°		°/o	
Flüssige Prod. 182.62 "												- 320°		°/o	
Sywasser 182.10 kg = 0.94 × flüss. Produkte												Olefine		Vol. %	
												- 200°		, 200 - 320°	
Ausbeute															
Flüssige Prod. 182.62 g/Nm³ Sygas		182.62		g/Nm³ Nutzgas		182.62		g/Nm³ Idealgas							
Gasol 9.2 "		9.2		" "		10.4		" "							
Gesamt-Produkt 85.8 "		85.8		" "		39.5		" "							
Sywasser 182.10 "		182.10		" "		" "		" "							
Bemerkungen:															

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10. - 11. 11. 1941										
Ofen-Nr. <u>14a</u>	000034 <u>000086</u>	Betriebsstunden <u>24/187</u>										
Füllung: <u>2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü										
Co-Fe-Inhalt <u>-</u> kg		Temperatur <u>45,0</u> atü <u>254</u> °C										
Sy-W-Gas <u>2500</u> Nm ³		Restgas <u>1365</u> Nm ³										
" " " "		" <u>54</u> Nm ³ /h										
" " " "		Kreislaufgas <u>-</u> Nm ³										
" <u>104</u> Nm ³ /h		Kreislauf <u>1+2,1</u>										
Belastung <u>-</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	Litargewicht		
Sygas	6,1	-	0,1	38,2	44,6	0,3	1,1	-	69,5			
Restgas	24,1	0,5	0,1	24,5	35,0	3,5	12,3	1,10	12,14			
Verflüßigtes	12,4	0,4	0,1	28,2	39,2	2,3	9,9	1,05	9,13			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,6</u> %	Kontraktion nach Menge <u>45,4</u> %		H ₂ :CO im Sygas <u>1,23</u>		" " N ₂ <u>42,9</u> %		H ₂ :CO im Restgas <u>1,43</u>		" " CO ₂ <u>-</u> %			
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,13</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>44,2</u> %											
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂									
umgesetzt	64,2	52,0	61,6									
verflüssigt	38,6	28,1	37,9									
Verfl.-Grad A	59,2	44,6	53,2									
" " P												
CH ₄ + C _m H _n <u>10,2</u>	CO ₂ <u>29,5</u>	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch <u>63,60</u> kg	%	SB <u>-</u> °C										
Ol-Kondensat <u>20,40</u> "	%	- 100°										
A.-K. Benzin <u>39,60</u> "	%	- 200°										
Flüssige Prod. <u>123,97</u> "	100%	- 320°										
Sywasser <u>122,40</u> kg = <u>1,03</u> X flüss. Produkte		Oléfine Vol. %										
		- 200°										
		- 200-320°										
Ausbeute												
Flüssige Prod. <u>42,5</u> g/Nm ³ Sygas	<u>15,1</u> g/Nm ³ Nutzgas											
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Sywasser <u>45,4</u>	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Bemerkungen:												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10.11.1941									
Ofen-Nr. 000035	Betriebsstunden 163										
Füllung: 00008M	Gasdruck atü										
Co-Fe-Inhalt kg	Temperatur atü 0.7 °C										
Sy-W-Gas 1.60 Nm ³	Restgas 1.13 Nm ³										
" " " "	" " " " Nm ³ /h										
" " " " Nm ³ /h	Kreislaufgas " Nm ³										
" " " " Nm ³ /h	Kreislauf 1.14										
Belastung Nm ³ /kg,h		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	2.2	-	2.1	28.2	2.2	2.0	6.1	-	2.5		
Restgas	22.2	2.2	2.1	15.4	26.4	2.5	4.2	1.10	11.2		
Kreislaufgas	17.0	0.3	2.1	17.6	42.0	3.4	16.2	1.2	10.2		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12.7 %	Kontraktion nach Menge 42.2 %										
H ₂ :CO im Sygas 1.78	" " N ₂ 45.5 %										
H ₂ :CO im Restgas 1.57	" " CO ₂ - %										
Verbrauch von H ₂ :CO 1.11	Durchschnittliche Kontraktion 44.1 %										
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
verflüssigt	65.2	58.0	51.2								
Verfl.-Grad A	6.2	22.1	33.5								
" " P	6.2	4.2	54.4								
CH ₄ +CmHn 2.2	CO ₂ 2.2	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte							Gesamtprodukt				
Paraffingatsch kg	%	/					SB °C				
Ol-Kondensat " "	%	/					- 100° %				
A.-K. Benzin " "	%	/					- 200° %				
Flüssige Prod. 152.50	100%	/					- 320° %				
Sywasser 16.40 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: Anmerkung: 1/2 l. Sygas (restlich) ...											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8/9. 11. 1941									
Ofen-Nr. <u>142 000088</u> 3	000088	Betriebsstunden <u>241</u> 123									
Füllung: <u>3</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
Co-Fe-Inhalt: <u>-</u> kg		Temperatur <u>4.</u> atü <u>277</u> °C									
Sy-W-Gas <u>2490</u> Nm ³		Restgas <u>1362</u> Nm ³									
" " " "		" " " Nm ³ /h									
" <u>104</u> Nm ³ /h		Kreislaufgas <u>-</u> Nm ³									
		Kreislauf <u>1 + 2. 11</u>									
Belastung <u>-</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	60	-	01	282	424	03	64	-	621		
Restgas	241	03	01	250	251	32	112	10-	1152		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>122</u> %		H ₂ :CO im Sygas <u>125</u>		H ₂ :CO im Restgas <u>140</u>		Verbrauch von H ₂ :CO <u>116</u>		Kontraktion nach Menge <u>4.2</u> %			
								" " N ₂ <u>4.2</u> %			
								" " CO ₂ <u>-</u> %			
								Durchschnittliche Kontraktion <u>4.2</u> %			
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
verflüssigt	65.0	60.3	62.5								
Verfl.-Grad A	40.2	29.3	35.0								
" " P	62.3	47.6	55.0								
CH ₄ + C _m H _n <u>94</u>		CO ₂ <u>223</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingatsch	<u>257.</u> kg	%		SB	°C						
Ol-Kondensat	<u>25.40</u>	%		- 100°	% _{in}						
A.-K. Benzin	<u>40.75</u>	%		- 200°	% _{in}						
Flüssige Prod.	<u>150.25</u>	%		- 320°	% _{in}						
Sywasser	<u>182.5</u> kg	%		100%							
				Olofine	Vol. % _{in}						
				- 200°	; 200 - 320°						
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol											
Gesamt-Produkt	<u>off. nicht mit ang.</u>										
Sywasser											
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. - 2. 11 1941									
Ofen-Nr. <u>115</u>	060037 <u>011159</u>	Betriebsstunden <u>24/115</u>									
Füllung: <u>2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>-</u> kg		Temperatur <u>43,0-45,0</u> atü <u>25</u> °C <u>254</u>									
Sy-W-Gas <u>2520</u> Nm ³		Restgas <u>11270</u> Nm ³									
" " " " " "		" <u>54</u> Nm ³ /h									
" " " " " "		Kreislaufgas " Nm ³									
" <u>105</u> Nm ³ /h		Kreislauf <u>1+2</u>									
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...	6,2	-	2,1	28,8	28,1	2,2	1,2	-	6,20		
Restgas	11,5	0,3	0,1	0,2	0,2	0,2	11,7	1,1	11,5		
				78,1	28,5						
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11,5</u> %			Kontraktion nach Menge <u>46,5</u> %								
H ₂ : CO im Sygas <u>1,24</u>			" " N ₂ <u>45,8</u> %								
H ₂ : CO im Restgas <u>1,42</u>			" " CO ₂ <u>-</u> %								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>115</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>46,2</u> %								
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
umgesetzt	65,3	34,2	69,5								
verflüssigt	47,4	28,5	54,2								
Verfl.-Grad A	62,6	46,6	57,1								
" " P											
CH ₄ + C _m H _n <u>10,2</u>	CO ₂ <u>22,1</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte					Gesamtprodukt						
Paraffingatsch <u>8,40</u> kg					SB	°C					
Ol-Kondensat <u>25</u>					- 100°	%o					
A.-K. Benzin <u>32,20</u>					- 200°	%o					
Flüssige Prod. <u>33,1</u>					- 320°	%o					
Sywasser <u>120,20</u> kg = <u>100</u> % 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:											
von 4. 11. Reibung ...											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1941										
Ofen-Nr. 1111 <u>1112</u>	1111 <u>1112</u>	Betriebsstunden 7. 91										
Füllung:	<u>1112</u>	Gasdruck	atü									
Co-Fe-Inhalt	kg <u>1112</u>	Temperatur 34,0 - 43,0 atü	°C 255°									
Sy-W-Gas..... <u>1112</u> Nm ³		Restgas	Nm ³									
"		"	Nm ³ /h									
"		Kreislaufgas	Nm ³									
"	Nm ³ /h	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...	54	-	0,1	21	44,8	0,2	2,1	-	1,2			
Restgas	16,2	0,1	0,1	1,2	3,2	0,1	1,0	1,1	1,5			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1112</u> %	Kontraktion nach Menge		°o									
H ₂ :CO im Sygas	" " N ₂		°o									
H ₂ :CO im Restgas	" " CO ₂		°o									
Verbrauch von H ₂ :CO	Durchschnittliche Kontraktion		°o									
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂									
verflüssigt	31,2	3,2	34,4									
Verfl.-Grad A	2,5	0,1	2,6									
" " P												
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte				Gesamtprodukt								
Paraffingasch	kg	%	SB	°C								
Ol-Kondensat	"	%	- 100°	%o								
A.-K. Benzin	"	%	- 200°	%o								
Flüssige Prod.	"	100 %	- 320°	%o								
Sywasser	kg =	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %o								
			- 200°	; 200 - 320°								
Ausbeute												
Flüssige Prod.	g / Nm ³ Sygas	g / Nm ³ Nutzgas	g / Nm ³ Idealgas									
Gasol	"	"	"									
Gesamt-Produkt	"	"	"									
Sywasser	"	"	"									
Bemerkungen:												

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 194																																						
Ofen-Nr.					Betriebsstunden																																						
Füllung: 000039 000091 kg					Gasdruck atü																																						
Co-Fe-Inhalt					Temperatur atü 242 °C																																						
Sy-W-Gas Nm ³					Restgas Nm ³																																						
"					" Nm ³ /h																																						
"					Kreislaufgas Nm ³																																						
" Nm ³ /h					Kreislauf																																						
Belastung Nm ³ / kg, h					Nm ³ / Norm.-Vol., h																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas...</td> <td>4.6</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>2.2</td> <td>4.3</td> <td>2.2</td> <td>2.2</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>14.2</td> <td>0.2</td> <td>0.2</td> <td>2.2</td> <td>4.0</td> <td>4.6</td> <td>11.1</td> <td>1.0</td> <td>11.8</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas...	4.6	-	0.1	2.2	4.3	2.2	2.2	-	-	-	Restgas	14.2	0.2	0.2	2.2	4.0	4.6	11.1	1.0	11.8	-
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																	
Sygas...	4.6	-	0.1	2.2	4.3	2.2	2.2	-	-	-																																	
Restgas	14.2	0.2	0.2	2.2	4.0	4.6	11.1	1.0	11.8	-																																	
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 %																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>%CO</th> <th>%H₂</th> <th>%CO+H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>65.3</td> <td>24.8</td> <td>22.4</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	65.3	24.8	22.4	verflüssigt	Verfl.-Grad A	" " P													
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																								
umgesetzt	65.3	24.8	22.4																																								
verflüssigt																																								
Verfl.-Grad A																																								
" " P																																								
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>CH₄ + CmHn</th> <th>CO₂</th> <th colspan="2">bezogen auf CO-Umsatz</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10.7</td> <td>2.2</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>											CH ₄ + CmHn	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz		10.7	2.2																											
CH ₄ + CmHn	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz																																									
10.7	2.2																																										
Produkte					Gesamtprodukt																																						
Paraffingatsch kg %					SB °C																																						
OI-Kondensat %					- 100° %																																						
A.-K. Benzin %					- 200° %																																						
Flüssige Prod. 100%					- 320° %																																						
Sywasser 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: Bei Ofen der per... .. 5 abgeführt.																																											

