

3446 — 30/5 01 — 69

OVEN 9

4<sup>TH</sup> FILLING

~~000042~~

000094

<p><b>I. <u>Bezeichnung:</u></b>  <b>Baufirma:</b>  <b>geliefert:</b>  <b>Baubemerkungen:</b>    <b>Gewicht:</b></p>	<p>Lamellenofen.  Mannesmann - Röhrenwerke.  28. Februar 1939.    <del>000013</del>  <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000095</span>  8133 kg</p>
<p><b>II. <u>Ofenmaße:</u></b>  <b>Gesamtdurchmesser:</b>  <b>Innen</b> " "  <b>Mantelstärke:</b>  <b>Wasserinhalt:</b>  <b>Maxim. Druck</b>  <b>wasserseitig:</b>  <b>gasseitig:</b>  <b>Maxim. Diff.-Druck:</b></p>	<p>Kammerbreite: 7,4 mm  0,9 x 0,930, Länge 2,50 m  an der geschweißten Seite 21 mm,  an der Rohrseite 20 mm, Deckelstärke 60 mm.  424 Liter  <b>Betriebsdruck</b>                      <b>Prüfdruck</b>  80 - 100 atü                              125 atü  15 atü                                      22 atü    Abdrücken in der D.V.A.  wasserseitig: ---                      125 atü  gasseitig: 7 atü                              15 atü</p>
<p><b>III. <u>Art der Rohre:</u></b>  <b>Zahl der Rohre:</b>  <b>Länge</b> " "  <b>Wandstärke:</b>  <b>Durchmesser</b> innen:                      aussen:  <b>Art der Wärmeleiteinsätze:</b>  <b>Stärke</b> " " "  <b>Querschnitt</b> cm<sup>2</sup>:  <b>Rohrinhalt</b> cm<sup>3</sup>:  <b>Kühlfläche</b> m<sup>2</sup>/l Kontakt:</p>	<p><u>Wasserrohre.</u>  390 Stck. 34,5 x 2,5 x 1088 mm,  130 " 34,5 x 3,5 x 240 mm.    <u>Sammelrohre.</u>  16 Stck. 26 x 10 x 1250 mm,  4 " 83 x 11 x 1250 mm,  2 " 125 x 21 x 2600 mm.    Lamellenbleche 98 Stück.  1,6 mm  Ges. Kühlfläche 229,8 m<sup>2</sup>  Lamellenfläche 191,2 m<sup>2</sup>  ä. Rohrfläche 38,6 m<sup>2</sup>      i. Rohrfläche 30,8 m<sup>2</sup>    <b>direkt:</b>                      <b>indirekt:</b>                      <b>gesamt:</b>  i. ø 0,0213                      0,1320                      0,1586  ä. ø 0,0266</p>
<p><b>IV. <u>Ofen-Kontaktvolumen:</u></b></p>	<p>1449 Liter.  16,8 % der Kühlfläche wassergekühlt.</p>

27.10.38. *Fre*

Ofen 9

~~090074~~  
000096

472 lüftung am. 5. 12. 40.

Kanalst. Kabelt - Windkanalst 2-3 mm  
(Kitselst 120)

Kern-Nr. 941  
Red. N. 54<sup>20</sup>  
Schub 4,3<sup>20</sup>  
Abtrieb 25,1<sup>20</sup>

Eingefüllte Menge 94,8 kg mit 30,2 kg Co  
Zusammensetzung des Zinkbleies:

100 Co	23,9	gko. 20
4,9 H <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	1,1	
2,0 H <sub>2</sub> O	1,9	
104,5 kg	44,0	

Aus 100 kg Zinkblei entstehen 75 kg red. Kern.  
Daraus resultiert die folgende Zusammensetzung  
des red. Kanals:

Co	31,8 %
H <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	1,5 "
H <sub>2</sub> O	2,5 "

174



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 26/27. 4. 1942										
Ofen-Nr. 9	000098	Betriebsstunden 24 1168										
Füllung: 4	000045	Gasdruck 0.12 atü										
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 14 atü 197 °C										
Sy-W-Gas 150.5 Nm³		Restgas 1100 Nm³										
		" 45.8 Nm³/h										
		Kreislaufgas — Nm³										
	62.2 Nm³/h	Kreislauf —										
Belastung 2.08	Nm³/kg.h		1.42 Nm³/Norm.-Vol., h									
<b>Analysen:</b>	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht		
Sygas	27.1	0.1	0.1	23.3	34.8	5.5	9.1	100	9.00			
Restgas	37.3	0.5	0.1	19.0	21.1	9.2	12.6	101	12.24			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	41.9 %		Kontraktion nach Menge 27.0 %									
H₂: CO im Sygas	1.49		" " N₂ 28.2 %									
H₂: CO im Restgas	1.11		" " CO₂ — %									
Verbrauch von H₂: CO	2.08		Durchschnittliche Kontraktion 27.6 %									
umgesetzt	%CO	%H₂		%CO+H₂								
	40.0	55.5		49.2								
verflüssigt												
Verfl.-Grad A											39.4	
" " P												
CH₄ + CmHn	14	CO₂	bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingatsch	1.20	kg	2.4	%	SB		°C					
Ol-Kondensat	20.30		36.7	%	- 100°		%					
A.K. Benzin	33.70		60.9	%	- 200°		%					
Flüssige Prod.	55.30			100%	- 320°		%					
Sywasser	104.8	kg = 1.27	× flüss. Produkte		Olefine		Vol. %					
					- 200°		, 200-320°					
<b>Ausbeute</b>	35.6		61.3		(CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas					
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas									
Gasol	"		"									
Gesamt-Produkt	"		"									
Sywasser	"		"									
<b>Bemerkungen:</b>												

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 25. - 26. 4. 1942																																						
Ofen-Nr. <u>9</u> <span style="float:right; border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000099</span> <del>000047</del> Füllung: <u>4</u> Co-Fe-Inhalt: <u>302</u> kg					Betriebsstunden <u>241</u> <u>1144</u> Gasdruck: <u>0,12</u> atü Temperatur: <u>11,0</u> atü <u>194</u> °C																																						
Sy-W-Gas: <u>1507</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " " " " " " " " " " " " " <u>63</u> Nm <sup>3</sup> /h					Restgas: <u>1117</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " " " " " " " Kreislaufgas: " " " " " " Kreislauf: " " " " " "																																						
Belastung: <u>2,05</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h					Belastung: <u>143</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>CmHn</th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>26,4</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>23,7</td> <td>35,2</td> <td>5,7</td> <td>2,5</td> <td>1,00</td> <td>1,15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>37,2</td> <td>0,4</td> <td>0,1</td> <td>19,1</td> <td>20,8</td> <td>10,1</td> <td>11,7</td> <td>1,00</td> <td>1,162</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	26,4	0,1	0,1	23,7	35,2	5,7	2,5	1,00	1,15		Restgas	37,2	0,4	0,1	19,1	20,8	10,1	11,7	1,00	1,162	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																	
Sygas	26,4	0,1	0,1	23,7	35,2	5,7	2,5	1,00	1,15																																		
Restgas	37,2	0,4	0,1	19,1	20,8	10,1	11,7	1,00	1,162																																		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>41,1</u> % H <sub>2</sub> , CO im Sygas <u>1,49</u> H <sub>2</sub> , CO im Restgas <u>1,09</u> Verbrauch von H <sub>2</sub> , CO <u>2,05</u>					Kontraktion nach Menge <u>26,0</u> % " " N <sub>2</sub> <u>27,2</u> % " " CO <sub>2</sub> " " % Durchschnittliche Kontraktion <u>26,6</u> %																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>% CO</th> <th>% H<sub>2</sub></th> <th>% CO+H<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td><u>40,9</u></td> <td><u>56,5</u></td> <td><u>50,2</u></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><u>57,4</u></td> <td></td> <td><u>38,3</u></td> </tr> </tbody> </table>												% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>40,9</u>	<u>56,5</u>	<u>50,2</u>	verflüssigt				Verfl.-Grad A				" " P	<u>57,4</u>		<u>38,3</u>													
	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>																																								
umgesetzt	<u>40,9</u>	<u>56,5</u>	<u>50,2</u>																																								
verflüssigt																																											
Verfl.-Grad A																																											
" " P	<u>57,4</u>		<u>38,3</u>																																								
CH <sub>4</sub> + C <sub>2</sub> H <sub>6</sub> <u>16,5</u> CO <sub>2</sub> <u>11,3</u> bezogen auf CO-Umsatz																																											
<b>Produkte</b>								<b>Gesamtprodukt</b>																																			
Paraffingasöl <u>1,70</u> kg <u>2,2</u> %								SB <u>          </u> °C																																			
Ol-Kondensat <u>18,30</u> " <u>34,0</u> %								- 100° <u>          </u> %																																			
A.-K. Benzin <u>34,30</u> " <u>63,8</u> %								- 200° <u>          </u> %																																			
Flüssige Prod. <u>53,80</u> " <u>100</u> %								- 320° <u>          </u> %																																			
Sywasser <u>94,40</u> kg = <u>175</u> x flüss. Produkte								Olefine Vol. % - 200° <u>          </u> ; 200 - 320° <u>          </u>																																			
<b>Ausbeute</b>																																											
Flüssige Prod. <u>35,2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas <u>60,7</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas <u>          </u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																											
Gasöl " " " " " " " " " " " "																																											
Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "																																											
Sywasser " " " " " " " " " " " "																																											
<b>Bemerkungen:</b>																																											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 24/25.4.1942													
Ofen-Nr. 9 - <del>000048</del> 000100	Betriebsstunden 24/1120	Gasdruck 0.12 atü	Temperatur 14 atü 197°C												
Füllung: 30,2 kg	Sy-W-Gas 1500 Nm <sup>3</sup>	Restgas 1130 Nm <sup>3</sup>	42.1 Nm <sup>3</sup> /h												
Co-Fe-Inhalt 30,2 kg	62,5 Nm <sup>3</sup> /h	Kreislaufgas - Nm <sup>3</sup>	Kreislauf 1.42												
Belastung 2.07 Nm <sup>3</sup> /kg.h		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h													
Analysen:		CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht				
Sygas		26.5	0.1	0.1	23.4	3.70	-	0.2	100	9.36					
Restgas		36.0	0.5	0.1	19.3	22.0	0.4	12.7	100	12.62					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41.6 %		H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1.50		H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1.14		Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 2.07		Kontraktion nach Menge 24.2 %		N <sub>2</sub> 26.2 %		CO <sub>2</sub> - %		Durchschnittliche Kontraktion 25.5 %	
umgesetzt %CO 38.4		%H <sub>2</sub> 13.2		%CO+H <sub>2</sub> 47.2		verflüssigt		Verfl.-Grad A		P		42.1			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 16.5		CO <sub>2</sub> 3.3		bezogen auf CO-Umsatz		<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>		SB		°C			
Paraffingasch 1.60 kg		2.9 %		Ol-Kondensat 20.80		32.8 %		A-K. Benzin 32.60		59.3 %		Flüssige Prod. 55.00		100 %	
Sywasser 100 kg =		X flüss. Produkte		Olefine Vol. %		- 100° %		- 200° %		- 320° %		- 200° , 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>		30.7 g Nm <sup>3</sup> Sygas		62.7 g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		(CO+H <sub>2</sub> ) g Nm <sup>3</sup> Idealgas		Gasol		Gesamt-Produkt		Sywasser			
<b>Bemerkungen:</b>															

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht</b> vom 23/24. 4 1942.						
Ofen-Nr. 9		000101		Betriebsstunden 24/1096						
Füllung: 4		<del>000049</del>		Gasdruck 0.12 atü						
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg				Temperatur 14 atü 197°C						
Sy-W-Gas 1490 Nm <sup>3</sup>				Restgas 1090 Nm <sup>3</sup>						
" " " "				" 454 Nm <sup>3</sup> /h						
" 62.1 Nm <sup>3</sup> /h				Kreislaufgas " Nm <sup>3</sup>						
" " " "				Kreislauf " "						
Belastung 2.06		Nm <sup>3</sup> /kg, h		1.41		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	25.6	0.1	0.1	22.4	35.4	5.4	10.0	1.02	9.94	
Restgas	35.9	0.5	0.1	19.5	20.2	9.4	13.8	1.02	13.72	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41.2 %				Kontraktion nach Menge 26.2 %						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1.57				" " N <sub>2</sub> 27.8 %						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1.07				" " CO <sub>2</sub> - %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 2.21				Durchschnittliche Kontraktion 27.2 %						
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
	39.3	57.3	57.2							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P					39.4					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 15.8		CO <sub>2</sub> 5.5		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	1.40	kg	2.6			SB	°C			
Ol-Kondensat	20.65	"	37.8			- 100°	% <sub>n</sub>			
A.-K. Benzin	32.20	"	59.6			- 200°	% <sub>n</sub>			
Flüssige Prod.	54.25	"		100 %		- 320°	% <sub>n</sub>			
Sywasser	97.80	kg = 174	x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	36.8	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	12.5	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	(CO+H <sub>2</sub> )	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Gasol	" " " " " " " " " "									
Gesamt-Produkt	" " " " " " " " " "									
Sywasser	" " " " " " " " " "									
<b>Bemerkungen:</b>										





Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21. - 22. 4. 1942									
Ofen-Nr. <u>4</u> = <del>000051</del>	Betriebsstunden <u>201 1042</u>										
Füllung: <u>4</u>	Gasdruck <u>0,12</u> atü										
Co-Fe-Inhalt: <u>30,2</u> kg	Temperatur <u>140</u> atü <u>134</u> °C										
Sy-W-Gas <u>1242</u> Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>										
" " " " " "	" " " " " "										
" " " " " "	Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>										
" " <u>64</u> Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf <u>/</u>										
Belastung <u>2,12</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h <u>1,15</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol.,h											
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	<u>24,8</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>22,6</u>	<u>36,1</u>	<u>4,2</u>	<u>11,5</u>	<u>1,00</u>	<u>11,38</u>		
Restgas	<u>25,1</u>	<u>0,6</u>	<u>0,1</u>	<u>17,5</u>	<u>22,1</u>	<u>9,1</u>	<u>15,5</u>	<u>1,04</u>	<u>15,34</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>41,3</u> %		Kontraktion nach Menge <u>-</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,60</u>		" " N <sub>2</sub> <u>26,0</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,26</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %									
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>2,05</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>26,0</u> %									
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
umgesetzt	<u>42,5</u>	<u>54,5</u>	<u>49,9</u>								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>19,8</u>		CO <sub>2</sub> <u>13,5</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<u>1,20</u>	kg	%			SB	°C				
Ol-Kondensat	<u>11,20</u>	"	%			- 100°	%				
A.-K. Benzin	<u>26,60</u>	"	%			- 200°	%				
Flüssige Prod.	<u>43,00</u>	"	100 %			- 320°	%				
Sywasser	<u>93,40</u>	kg =	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200 - 320°				
<b>Aüsbeute</b>											
Flüssige Prod.	g/Nm <sup>3</sup> Sygas		g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol	" "		" "		" "						
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "						
Sywasser	" "		" "		" "						
<b>Bemerkungen:</b>											
Ofen 4 wurde am 21.4 wegen einer starken Beschädigung mit einer Geschwindigkeit 4 Stunden außer Betrieb genommen.											

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 20/21.4.1942						
Ofen-Nr. 9 <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000104</span>					Betriebsstunden 24/1028						
Füllung: 4 <del>000052</del>					Gasdruck 0.12 atü						
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg					Temperatur 14 atü 192°C						
Sy-W-Gas 157.5 Nm³					Restgas 1040 Nm³						
" " " " " "					" 43.3 Nm³/h						
" " " " " "					Kreislaufgas " Nm³/h						
" " " " " "					Kreislauf " " Nm³/h						
Belastung 2.09 Nm³/kg.h					A.4.3 Nm³/Norm.-Vol.,h						
Analysen:		CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas		26.4	0.2	0.1	23.2	35.1	4.8	10.2	1.0	10.09	
Restgas		38.9	0.5	0.1	12.7	19.3	9.6	13.9	1.07	13.23	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41.2 %					Kontraktion nach Menge %						
H₂:CO im Sygas 1.57					" " N₂ %						
H₂:CO im Restgas 1.09					" " CO₂ %						
Verbrauch von H₂:CO 2.00					Durchschnittliche Kontraktion 29.2 %						
umgesetzt		%CO	%H₂	%CO+H₂							
verflüssigt		46.1	61.0	55.1							
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		18.5	10.6	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 2.20 kg 3.20 %						SB °C					
Ol-Kondensat 22.80 " 38.00 %						- 100° %					
A.-K. Benzin 35.00 " 58.30 %						- 200° %					
Flüssige Prod. 60.00 " 100 %						- 320° %					
Sywasser 107.10 kg = " × flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.		g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser		" "		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19/20. 4 1942								
Ofen-Nr. 9 4	000105 <del>000055</del>	Betriebsstunden 24/11								
Füllung:		Gasdruck 0.12 atü								
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 14 atü 197 °C								
Sy-W-Gas 1480 Nm³		Restgas 1060 Nm³								
" " " "		" 44.2 Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas = Nm³								
" " " " 61.7 Nm³/h		Kreislauf =								
Belastung 2.04 Nm³/kg.h		1.50 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	26.4	01	01	22.8	25.5	5.6	9.5	1.00	9.24	
Restgas	40.0	05	01	17.2	17.2	10.9	13.7	1.02	13.64	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41.7 %										
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.06										
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1.05										
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 2.11										
Kontraktion nach Menge 28.7 %										
" " N <sub>2</sub> 31.4 %										
" " CO <sub>2</sub> - %										
Durchschnittliche Kontraktion 30.0 %										
umgesetzt %CO 47.8					%H <sub>2</sub> 64.8			%CO+H <sub>2</sub> 70		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A								39.2		
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 18.6				CO <sub>2</sub> 14.1						bezogen auf CO-Umsatz
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingasch 1.85 kg				2.9 %				SB		°C
Ol-Kondensat 21.05				28.1 %				-100°		%
A.-K. Benzin 37.20				59.0 %				-200°		%
Flüssige Prod. 63.05				100 %				-320°		%
Sywasser 112.3 kg								Olefine		Vol. %
								-200°		; 200-320°
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 42.6				g Nm³ Sygas	73.0			g Nm³ Nutzgas (CO+H <sub>2</sub> )		g/Nm³ Idealgas
Gasol				"	"			"		"
Gesamt-Produkt				"	"			"		"
Sywasser				"	"			"		"
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 12/19.4 194.2</b>								
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000106</u> <del>00054</del>	Betriebsstunden <u>24/980</u>								
Füllung: <u>30.2</u> kg		Gasdruck <u>0.12</u> atü								
Co-Fe-Inhalt: <u>30.2</u> kg		Temperatur <u>14</u> atü <u>197</u> °C								
Sy-W-Gas <u>1425</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1020</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " "		" " " " <u>446</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " <u>6.5</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " "		Kreislauf <u>—</u>								
Belastung <u>2 out</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		<u>1.50</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	22.8	0.1	0.1	22.7	33.7	5.6	100	1.00	982	
Restgas	40.7	0.4	0.1	17.6	16.7	10.5	140	1.00	13.73	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>23.6</u> %		Kontraktion nach Menge <u>27.5</u> %								
H <sub>2</sub> , CO im Sygas <u>1.28</u>		" " N <sub>2</sub> <u>29.2</u> %								
H <sub>2</sub> , CO im Restgas <u>0.95</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> , CO <u>2.15</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>22.3</u> %								
umgesetzt?	%CO <u>44.5</u>	%H <sub>2</sub> <u>62.2</u>	%CO+H <sub>2</sub> <u>56.2</u>							
verflüssigt	—	—	—							
Verfl.-Grad A	—	—	<u>42.5</u>							
" " P	—	—	—							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>19.2</u>		CO <sub>2</sub> <u>13.5</u> bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>2.00</u> kg	<u>3.2</u> %				SB	°C			
Ol-Kondensat	<u>25.20</u> "	<u>40.2</u> %				- 100°	°C			
A.-K. Benzin	<u>35.60</u> "	<u>56.6</u> %				- 200°	°C			
Flüssige Prod.	<u>62.80</u> "	<u>100</u> %				- 320°	°C			
Sywasser	<u>120.9</u> kg = <u>—</u> × flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
						- 200°	, 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>42.6</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>27.5</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>(CO=2)</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	—	—	—							
Gesamt-Produkt	—	—	—							
Sywasser	—	—	—							
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17/12.4. 1942												
Ofen-Nr. 9	000107	Betriebsstunden 24/9/6												
Füllung: 4	000055	Gasdruck 0.12 atü												
Co-Inhalt 20.2 kg		Temperatur 13 atü 194.°C												
Sy-W-Gas 146.5 Nm³		Restgas 1060 Nm³												
		441 Nm³/h												
		Kreislaufgas - Nm³												
		Kreislauf -												
Belastung 2.02 Nm³/kg.h		1.39 Nm³/Norm.-Vol.,h												
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht				
Sygas	25.1	01	01	23.7	35.3	5.1	9.9	100	9.2					
Restgas	3.7	03	01	19.0	12.2	10.2	14.3	1.05	14.12					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41.0	% H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.49		% H <sub>2</sub> : CO im Restgas 0.96		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 2.19		Kontraktion nach Menge 27.6		% N <sub>2</sub> 30.6		% CO <sub>2</sub> -		Durchschnittliche Kontraktion 29.1	
umgesetzt	%CO 43.0	%H <sub>2</sub> 63.7	%CO+H <sub>2</sub> 55.2		verflüssigt		Verfl.-Grad A		39.6		P			
CH <sub>4</sub> + CmHn 22.2	CO <sub>2</sub> -		bezogen auf CO-Umsatz		<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingatsch 2.15 kg	3.6		% 100°		SB		°C							
Öl-Kondensat 25.40	42.6		% 200°		- 100°		% 200°							
A.-K. Benzin 32.20	53.2		% 320°		- 200°		% 320°							
Flüssige Prod. 59.75	100%				- 320°		% 320°							
Sywasser 116.0 kg	1.92		X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %							
					- 200°		200 - 320°							
<b>Ausbeute</b>	40.2 g Nm³ Sygas		69.2 g Nm³ Nutzgas		(Co+K)		g/Nm³ Idealgas							
Flüssige Prod.														
Gasol														
Gesamt-Produkt														
Sywasser														
<b>Bemerkungen:</b>														

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 16. - 17. 11. 1942</b>					
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000108</u> <del>00056</del>				Betriebsstunden <u>241,930</u>					
Füllung: <u>4</u>					Gasdruck <u>2,13</u> atü					
Co-56-Inhalt: <u>30,2</u> kg					Temperatur <u>13,0</u> atü <u>134</u> °C					
Sy-W-Gas <u>1420</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>1050</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					" " " " " " <u>44</u> Nm <sup>3</sup> /h					
" " " " " " <u>62</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislaufgas <u>          </u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " " <u>          </u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislauf <u>          </u> Nm <sup>3</sup>					
Belastung <u>2,05</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h	<u>1,111</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	<u>26,6</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>22,8</u>	<u>34,6</u>	<u>5,6</u>	<u>10,2</u>	<u>1,00</u>	<u>10,12</u>	
Restgas	<u>38,9</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>15,4</u>	<u>11,0</u>	<u>10,8</u>	<u>14,5</u>	<u>1,16</u>	<u>14,34</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>42,6</u> %					Kontraktion nach Menge <u>29,0</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,52</u>					" " N <sub>2</sub> <u>29,4</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,02</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>          </u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>2,12</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>22,2</u> %					
umgesetzt	%CO <u>45,2</u>		%H <sub>2</sub> <u>63,0</u>		%CO+H <sub>2</sub> <u>56,0</u>					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	<u>42,4</u>				<u>46,4</u>					
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>10,5</u>	CO <sub>2</sub> <u>9,4</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch <u>2,60</u> kg	<u>3,4</u> %		SB <u>          </u> °C							
Ol-Kondensat <u>22,30</u>	<u>42,4</u> %		- 100° <u>          </u> %							
A.-K. Benzin <u>27,40</u>	<u>53,6</u> %		- 200° <u>          </u> %							
Flüssige Prod. <u>69,90</u>	100 %		- 320° <u>          </u> %							
Sywasser <u>125,00</u> kg = <u>1,25</u> x flüss. Produkte			Olefine Vol. %							
			- 200° <u>          </u> ; 200-320° <u>          </u>							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>44,5</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>22,5</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		<u>(60-10)</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol <u>          </u> " " " "	" " " "		" " " "							
Gesamt-Produkt <u>          </u> " " " "	" " " "		" " " "							
Sywasser <u>          </u> " " " "	" " " "		" " " "							
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 15/11/64 <span style="float:right">194.2</span>									
Ofen-Nr. <u>9</u>	<del>000057</del> <u>000109</u>	Betriebsstunden <u>241</u>									
Füllung: <u>30 L</u>	kg	Gasdruck <u>0.12</u> atü									
Co-Fo-Inhalt <u>30 L</u>	kg	Temperatur <u>13</u> atü <u>194</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1540</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1120</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		" " " " " "									
" " " " " "	<u>642</u> Nm <sup>3</sup> /h	" " " " " "	<u>466</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " " "		Kreislaufgas " " " " " "									
" " " " " "		Kreislauf " " " " " "									
Belastung <u>2.13</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h		<u>1.46</u> Nm <sup>3</sup> /Norm-Vol.,h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	<u>25.1</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>24.1</u>	<u>35.8</u>	<u>5.3</u>	<u>9.5</u>	<u>100</u>	<u>94</u>		
Restgas	<u>34.1</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>20.2</u>	<u>21.7</u>	<u>9.0</u>	<u>13.6</u>	<u>107</u>	<u>13.49</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>40.1</u> %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.49</u>		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.06</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2.16</u>		Kontraktion nach Menge <u>27.5</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>20.0</u> %		
							" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>28.7</u> %		
umgesetzt	%CO	<u>39.8</u>	%H <sub>2</sub>	<u>58.2</u>	%CO+H <sub>2</sub>		<u>49.2</u>				
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>12</u>	CO <sub>2</sub> <u>-</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>2.96</u> kg	<u>4</u> %					SB <u>-</u> °C					
Ol-Kondensat <u>84.90</u> "	<u>52.8</u> %					- 100° <u>-</u> %					
A.-K.-Benzin <u>66.16</u> "	<u>100</u> %					- 200° <u>-</u> %					
Flüssige Prod. <u>119.20</u> kg =	X flüss. Produkte					- 320° <u>-</u> %					
Sywasser						Olefine Vol. %					
						- 200° <u>-</u> ; 200 - 320° <u>-</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>43</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>71.5</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>(CO-2)</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas									
Gasol " " " "	" " " "										
Gesamt-Produkt " " " "	" " " "										
Sywasser " " " "	" " " "										
<b>Bemerkungen:</b>											



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 14/15. 4. 1942					
Ofen-Nr. <u>9</u> <span style="float:right; border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000110</span>					Betriebsstunden <u>24/824</u>					
Füllung: <u>4</u>					Gasdruck: <u>0.12</u> atü					
Co-Fe-Inhalt: <u>30.2</u> kg					Temperatur: <u>12-13</u> atü <u>191</u> °C					
Sy-W-Gas: <u>1525</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas: <u>1170</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					" " " " " " <u>48.8</u> Nm <sup>3</sup> /h					
" " " " " " <u>63.5</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislaufgas: <u>—</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " " " "					Kreislauf: <u>—</u>					
Belastung: <u>2.18</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h					" " " " " " <u>1.24</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h					
Analysen:										
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	<u>24.4</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>23.9</u>	<u>3.7</u>	<u>5.2</u>	<u>10.4</u>	<u>1.0</u>	<u>10.2</u>	
Restgas	<u>35.9</u>	<u>0.4</u>	<u>0.1</u>	<u>19.6</u>	<u>19.4</u>	<u>9.2</u>	<u>15.2</u>	<u>1.0</u>	<u>1.3</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>40.2</u> %					Kontraktion nach Menge <u>32.0</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.50</u>					" " N <sub>2</sub> <u>33.0</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.00</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>2.13</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>32.5</u> %					
umgesetzt										
%CO <u>44.8</u>					%H <sub>2</sub> <u>63.5</u>			%CO+H <sub>2</sub> <u>55.9</u>		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P <u>4.5</u>										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>9.5</u> CO <sub>2</sub> <u>—</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>2.75</u>	kg	<u>4.1</u>	%	SB	°C				
Oil-Kondensat	<u>22.20</u>	"	<u>46.2</u>	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	<u>5.0</u>	"	<u>53.1</u>	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	<u>66.95</u>	"	100%		- 320°	%				
Sywasser	<u>120.0</u>	kg = <u>1.79</u> x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>4.4</u>	g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>73.5</u>	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>(60.4)</u>	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Gasol	"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"				
Sywasser	"	"	"	"	"	"				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13/14 1942									
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000111</u> <del>000059</del>	Betriebsstunden <u>24/860</u>									
Füllung: <u>4</u>		Gasdruck <u>0.12</u> atü									
Co-Fo-Inhalt <u>30.2</u> kg		Temperatur <u>12</u> atü <u>191</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1510</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>									
" <u>—</u> "		" <u>—</u> Nm <sup>3</sup> /h									
" <u>63</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>									
" <u>—</u> "		Kreislauf <u>—</u>									
Belastung <u>2.09</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h		<u>1.43</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	25.3	0.1	0.1	23.2	3.5	5.0	10.3	1.0	1.2		
Restgas	35.2	0.2	0.1	19.2	29.7	2.1	14.2	1.0	4.2		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>40.8</u> %	Kontraktion nach Menge <u>—</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.50</u>		" " N <sub>2</sub> <u>30.0</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.08</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %		
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2.06</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>70.0</u> %		umgesetzt <u>43.0</u> %CO		%H <sub>2</sub> <u>59.2</u>		%CO+H <sub>2</sub> <u>22.2</u>		verflüssigt		
Verfl.-Grad. A	" " P		Verfl.-Grad. A		" " P		42.0				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>10.9</u>	CO <sub>2</sub> <u>—</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>2.20</u> kg	<u>4.3</u> %	SB <u>—</u> °C									
Ol.-Kondensat <u>28.20</u> kg	<u>45.1</u> %	— 100° <u>—</u> %									
A.-K. Benzin <u>2.60</u> kg	<u>50.6</u> %	— 200° <u>—</u> %									
Flüssige Prod. <u>62.50</u> kg	100% <sub>flüss.</sub>	— 320° <u>—</u> %									
Sywasser <u>1.14</u> kg = <u>1.23</u> x flüss. Produkte		Olefine Vol. %									
		— 200° <u>—</u> ; 200-320° <u>—</u>									
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>41.4</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>20.0</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>(CO+H<sub>2</sub>)</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas									
Gasol	"	"									
Gesamt-Produkt	"	"									
Sywasser	"	"									
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> 12/13 4 1942							
Ofert-Nr. 9 4 <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000119</span> <del>000000</del>				Betriebsstunden 21/							
Füllung: 30.6 kg				Gasdruck 0.12 atü							
Co-Fz-Inhalt 13.70 Nm³				Temperatur 12 atü 194 °C							
Sy-W-Gas 64.3 Nm³/h				Restgas 910 Nm³ 43.3 Nm³/h							
Belastung 2.13 Nm³/kg,h				Kreislauf 1.6 Nm³/Norm.-Vol.,h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	Nc-F	Litergewicht
Sygas		23.9	0.1	0.1	23.4	37.2	7.1	13.7	1.50	1.26	
Restgas		33.6	0.3	0.1	18.9	11.2	2.8	12.9	1.50	1.25	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 42.9 %				Kontraktion nach Menge 32.5 %							
H₂: CO im Sygas 1.44				" " N₂ 27.2 %							
H₂: CO im Restgas 1.03				" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂: CO 2.07				Durchschnittliche Kontraktion 29.8 %							
umgesetzt		%CO 42.7	%H₂ 59.7		%CO+H₂ 82.7						
verflüssigt											
Verfl.-Grad A					42.7						
" " P											
CH₄ + CmHn 10.5		CO₂ -		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 3.70 kg 5.8 %						SB ..... °C					
Ol-Kondensat 26.20 " 44.2 %						- 100° ..... %					
A.-K. Benzin 20.20 " 50.0 %						- 200° ..... %					
Flüssige Prod. 60.60 100 %						- 320° ..... %					
Sywasser 99.0 kg = 163 x flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° ..... ; 200-320° .....					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.		4.5 g Nm³ Sygas		78.9 g Nm³ Nutzgas		(CO=4)		g/Nm³ Idealgas			
Gasol		" "		" "		" "		" "		" "	
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "		" "		" "	
Sywasser		" "		" "		" "		" "		" "	
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11.12.41 1942								
Ofen-Nr. 9	<del>000001</del> 000113	Betriebsstunden 241								
Füllung: 4		Gasdruck 0,11 atü								
Co-Fe-Inhalt: 30,3 kg		Temperatur 122,0 atü 191 °C								
Sy-W-Gas 15,24 Nm³		Restgas 108,2 Nm³								
" " " "		" " " " 45 Nm³/h								
" " " " 64 Nm³/h		Kreislaufgas " Nm³								
		Kreislauf " "								
Belastung 2,12 Nm³/kg,h		1,45 Nm³/Norm.-Vol.,h								
Analysen:										
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	25,6	0,1	0,1	23,4	34,8	5,4	10,1	1,00	10,34	
Restgas	36,2	0,2	0,1	19,0	19,3	3,4	15,1	1,00	15,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41,8 %			Kontraktion nach Menge 29,1 %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1,19			" " N <sub>2</sub> 30,4 %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1,02			" " CO <sub>2</sub> " %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 2,11			Durchschnittliche Kontraktion 30,0 %							
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	44,9		44,2							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 11,9	CO <sub>2</sub> 2,0	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasöl	4,80 kg	6,6	%		SB	°C				
Öl-Kondensat	32,60	44,2	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	35,50	48,6	%		- 200°	%				
Flüssige Prod.	42,90		100%		- 320°	%				
Sywasser	121,10 kg = 1,66	x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	44,4	g Nm³ Sygas	81,9	g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasöl		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10. - 11. 4. 1942								
Ofen-Nr. <u>3</u>	<u>000114-</u> <del>000062</del>	Betriebsstunden <u>24</u>								
Füllung: <u>4</u>		Gasdruck <u>0,11</u> atü								
Co-Fe-Inhalt: <u>30,2</u> kg		Temperatur <u>11,0</u> atü <u>127</u> °C								
Sy-W-Gas: <u>1529</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas: <u>1110</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " "		" " " " <u>46</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " "		Kreislaufgas: <u>/</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " <u>64</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf: <u>/</u>								
Belastung: <u>2,12</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h		<u>1,45</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	<u>25,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>23,5</u>	<u>34,8</u>	<u>5,4</u>	<u>10,6</u>	<u>1,00</u>	<u>10,50</u>	
Restgas	<u>26,5</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>12,0</u>	<u>20,2</u>	<u>9,1</u>	<u>14,5</u>	<u>1,00</u>	<u>10,50</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>42,0</u> %		Kontraktion nach Menge <u>25,4</u> %								
H <sub>2</sub> CO im Sygas <u>1,50</u>		" " N <sub>2</sub> <u>28,0</u> %								
H <sub>2</sub> CO im Restgas <u>1,12</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2,04</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>25,4</u> %								
umgesetzt	%CO <u>41,7</u>	%H <sub>2</sub> <u>56,3</u>	%CO+H <sub>2</sub> <u>50,2</u>							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	<u>43,9</u>		<u>42,6</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>13,4</u>	CO <sub>2</sub> <u>6,6</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingasch <u>2,00</u> kg <u>10,1</u> %		SB <u>-</u> °C								
Öl-Kondensat <u>29,50</u> " <u>47,6</u> %		- 100° <u>-</u> %								
A.-K. Benzin <u>32,50</u> " <u>44,2</u> %		- 200° <u>-</u> %								
Flüssige Prod. <u>69,10</u> " <u>100</u> %		- 320° <u>-</u> %								
Sywasser <u>111,10</u> kg = <u>1,61</u> × flüss. Produkte		Olefine Vol. %								
		- 200° <u>-</u> ; 200-320° <u>-</u>								
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>45,2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>48,0</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>										



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 8/19.4. 1942	
Ofen-Nr. 9 <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000116</span>	<del>000064</del>	Betriebsstunden	0'
Füllung:		Gasdruck	atü
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg		Temperatur	15 atü 200 °C
Gas 1020 Nm³ 12.11		Restgas	1020 Nm³
			206 Nm³/h
		Kreislaufgas	Nm³
		Kreislauf	
Belastung Nm³/kg,h		Nm³/Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub> CO H <sub>2</sub> CH <sub>4</sub> N <sub>2</sub> C-Z N <sub>2</sub> -F Litergewicht
Sygas			22 0.0 2.6
Restgas			23.1 0.3 25.9
Gesamt-Inerte (Idealgas) %		Kontraktion nach Menge %	
H <sub>2</sub> :CO im Sygas		" " N <sub>2</sub> %	
H <sub>2</sub> :CO im Restgas		" " CO <sub>2</sub> %	
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO		Durchschnittliche Kontraktion %	
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO + H <sub>2</sub>
verflüssigt	<i>Offen über zur Wiederbelebung</i>		
Verfl.-Grad A	<i>mit K.N. behandelt</i>		
" " P			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> CO <sub>2</sub>		bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch 0.20 kg	%	SB	°C
Öl-Kondensat 1.13 "	%	- 100°	%
A.-K. Benzin 2.63 "	%	- 200°	%
Flüssige Prod. 3.96 "	100%	- 320°	%
Sywasser kg = " X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
		- 200°	; 200 - 320°
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas	g Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	"	"	"
<b>Bemerkungen:</b>			

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 7/2 1942	
Ofen-Nr. 9 4	000005 000117	Betriebsstunden 61 749	
Füllung: 20.2	kg	Gasdruck 0.1 atü	
Co-F6-Inhalt	kg	Temperatur 15 atü 200 °C	
Sy-W-Gas 750	Nm <sup>3</sup> /10 h	Restgas	Nm <sup>3</sup>
"	"	"	Nm <sup>3</sup> /h
"	"	Kreislaufgas	Nm <sup>3</sup>
41.2	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf	
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg, h	
Belastung		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>
	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>
	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F
	Litergewicht		
Sygas			
Restgas			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	%	Kontraktion nach Menge	%
H <sub>2</sub> : CO im Sygas		" " N <sub>2</sub>	%
H <sub>2</sub> : CO im Restgas		" " CO <sub>2</sub>	%
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO		Durchschnittliche Kontraktion	%
umgesetzt	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO + H <sub>2</sub>
verflüssigt	Eigenschaften im Wiedererleben		
Verfl.-Grad A	mit 2% behandelt		
" " P			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch	kg	SB	°C
Öl-Kondensat	%	-100°	%
A.-K. Benzin	%	-200°	%
Flüssige Prod. 2.6	100%	-320°	%
Sywasser	kg =	Olefine	Vol. %
	× flüss. Produkte	-200°	; 200-320°
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod.	g Nm <sup>3</sup> Sygas	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gasöl	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	"	"	"
<b>Bemerkungen:</b>			



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6/7. 1942									
Ofen-Nr. <u>9</u>	<del>060006</del>	Betriebsstunden <u>24 1/2</u>									
Füllung: <u>30 L</u>	<u>000118</u>	Gasdruck <u>0.2</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>30 L</u> kg		Temperatur <u>12</u> atü <u>126</u> °C									
Sy-W-Gas <u>150</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>110</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " "		" <u>56.2</u> Nm <sup>3</sup> /h									
" " " " "		Kreislaufgas <u>-</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " "		Kreislauf <u>-</u>									
Belastung <u>2.92</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		<u>53</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	15.0	0.1	0.1	22.3	2.2	2.2	1.1	1.1	1.1		
Restgas	3.1	0.6	0.1	1.4	1.3	1.0	1.0	1.0	1.0		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>41.0</u> %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.60</u>		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.18</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2.10</u>		Kontraktion nach Menge <u>26</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>29.0</u> %		
							" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>26.4</u> %		
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
verflüssigt	<u>42.5</u>	<u>57.4</u>	<u>39.2</u>								
Verfl.-Grad A			<u>39.2</u>								
" " P											
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>20.8</u>	CO <sub>2</sub> <u>9.0</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>							<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch <u>112</u> kg							SB	°C			
Ol-Kondensat <u>22.20</u>							- 100°	%			
A.-K. Benzin <u>82.9</u>							- 200°	%			
Flüssige Prod. <u>51.38</u>							- 320°	%			
Sywasser <u>12.5</u> kg = <u>-</u> X flüss. Produkte							Olefine	Vol. %			
							- 200°	; 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>38.7</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>66.4</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		<u>60.7</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Gesol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
<b>Bemerkungen:</b>											



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 4. 5. 1942</b>					
Ofen-Nr. <u>9</u>	<del>060008</del> <b>000120</b>				Betriebsstunden <u>241,675</u>					
Füllung: <u>4</u>					Gasdruck <u>0,12</u> atü					
Co-Fe-Inhalt <u>30,2</u> kg					Temperatur <u>140</u> atü <u>124,4</u> °C					
Sy-W-Gas <u>1491</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>1109</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					" " " " " " <u>46</u> Nm <sup>3</sup> /h					
" " " " " "					Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " " <u>6,7</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislauf <u>/</u>					
Belastung <u>2,02</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h					<u>1,41</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol. <sup>3</sup> /h					
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	25,2	0,1	0,1	11,0	32,6	5,2	15,2	1,00	15,24	
Restgas	35,0	0,1	0,1	16,3	14,4	10,2	20,2	1,05	20,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>46,4</u> %					Kontraktion nach Menge <u>25,8</u> %					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,55</u>					" " N <sub>2</sub> <u>24,8</u> %					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,07</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>2,0</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2,70</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>25,3</u> %					
umgesetzt	%CO			%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>			
verflüssigt	<u>42,4</u>			<u>60,1</u>			<u>53,2</u>			
Verfl.-Grad A							<u>39,9</u>			
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>24,3</u> CO <sub>2</sub> <u>10,9</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>1,12</u> kg		<u>2,1</u> %			SB	°C			
Ol-Kondensat	<u>18,51</u>		<u>35,5</u> %			- 100°	%			
A.-K. Benzin	<u>32,60</u>		<u>62,4</u> %			- 200°	%			
Flüssige Prod.	<u>52,30</u>		100 %			- 320°	%			
Sywasser	<u>32,20</u> kg = <u>1,87</u> × flüss. Produkte					Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>35,1</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>65,5</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		( <u>Co = h</u> ) g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
<b>Bemerkungen:</b>										



<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> 2/3. 1942																																							
Ofen-Nr. 9 <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">000127</span>				Betriebsstunden 24/647																																							
Füllung: <del>000070</del>				Gasdruck 0.12 atü																																							
Co-Fe-Inhalt 30% kg				Temperatur 14 atü 197°C																																							
Sy-W-Gas 1500 Nm <sup>3</sup>				Restgas 1147 Nm <sup>3</sup>																																							
" " " "				" " " " 47.8 Nm <sup>3</sup> /h																																							
" " " " 646 Nm <sup>3</sup> /h				Kreislaufgas " Nm <sup>3</sup>																																							
" " " " " "				Kreislauf " " Nm <sup>3</sup>																																							
Belastung 2.14 Nm <sup>3</sup> /kg.h				Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h 1.47																																							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>24.0</td> <td>0.1</td> <td>0.1</td> <td>23.1</td> <td>36.1</td> <td>5.3</td> <td>12.9</td> <td>1.00</td> <td>12.14</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>33.6</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>18.0</td> <td>14.0</td> <td>0.1</td> <td>12.1</td> <td>1.1</td> <td>12.1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	24.0	0.1	0.1	23.1	36.1	5.3	12.9	1.00	12.14		Restgas	33.6	0.4	0.1	18.0	14.0	0.1	12.1	1.1	12.1	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																	
Sygas	24.0	0.1	0.1	23.1	36.1	5.3	12.9	1.00	12.14																																		
Restgas	33.6	0.4	0.1	18.0	14.0	0.1	12.1	1.1	12.1																																		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 42.1 %				Kontraktion nach Menge 26.2 %																																							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.40				" " N <sub>2</sub> 26.1 %																																							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1.05				" " CO <sub>2</sub> " %																																							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 2.16				Durchschnittliche Kontraktion 26.8 %																																							
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>%CO</td> <td>39.9</td> <td>%H<sub>2</sub></td> <td>57.2</td> <td>%CO+H<sub>2</sub></td> <td>50.6</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>42.2</td> </tr> </table>											umgesetzt	%CO	39.9	%H <sub>2</sub>	57.2	%CO+H <sub>2</sub>	50.6	verflüssigt							Verfl.-Grad A							" " P						42.2					
umgesetzt	%CO	39.9	%H <sub>2</sub>	57.2	%CO+H <sub>2</sub>	50.6																																					
verflüssigt																																											
Verfl.-Grad A																																											
" " P						42.2																																					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 18.3 CO <sub>2</sub> 6.4 bezogen auf CO-Umsatz																																											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																					
Paraffingatsch 1.60 kg 2.7 %						SB " °C																																					
Cl-Kondensat 22.30 " 37.0 %						- 100° " %																																					
A.-K. Benzin 36.20 " 60.3 %						- 200° " %																																					
Flüssige Prod. 60.10 " 100 %						- 320° " %																																					
Sywasser 104.4 kg = 176 x flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																					
						200° ; 200-320°																																					
<b>Ausbeute</b>																																											
Flüssige Prod. 38.8 g Nm <sup>3</sup> Sygas						67.4 g Nm <sup>3</sup> Nutzgas (CO=1/2) g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																					
Gasol " " " " " "						" " " " " "																																					
Gesamt-Produkt " " " " " "						" " " " " "																																					
Sywasser " " " " " "						" " " " " "																																					
<b>Bemerkungen:</b>																																											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12. 4. 1942								
Ofen-Nr. 9 000123 4 000071	Betriebsstunden 24 623	Gasdruck 0.12 atü	Temperatur 12 atü 121.4 °C							
Füllung: 202 kg	Sy-W-Gas 1550 Nm³	Restgas 1135 Nm³	Kreislaufgas - Nm³							
Co-Fa-Inhalt	656 Nm³/h	Kreislauf								
Belastung 2.12 Nm³/kg.h										
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	23.9	0.2	0.	23.3	35.0	4.9	12.6	100	12.9	
Restgas	33.7	0.4	0.	18.7	20.1	9.1	12.2	100	12.4	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41.7 %	H₂: CO im Sygas 1.50	H₂: CO im Restgas 1.08	Verbrauch von H₂: CO 2.13	Kontraktion nach Menge 26.7 %	N₂ 26.0 %	CO₂ - %	Durchschnittliche Kontraktion 26.3 %			
umgesetzt %CO 40.2	verflüssigt	Verfl.-Grad A	P	%H₂ 57.2	%CO+H₂ 57.0					
CH₄ + CmHn 24.4	CO₂ 5.0	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingasch 1.50 kg	2.5 %	SB								
Ol-Kondensat 22.50	37.8 %	- 100°								
A.-K. Benzin 31.60	59.7 %	- 200°								
Flüssige Prod. 59.60	100 %	- 320°								
Sywasser 102.50 kg = 122 x flüss. Produkte		Ölefine Vol. %								
		- 200°								
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 38.4 g Nm³ Sygas	66 g Nm³ Nutzgas	(CO+H)								
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 3. III 1942																																						
Ofen-Nr. 9 <span style="float:right">000124</span>					Betriebsstunden 241599																																						
Füllung: <del>000072</del>					Gasdruck 0,12 atü																																						
Co-Fs-Inhalt: 30,2 kg					Temperatur 14 atü 192°C																																						
Sy-W-Gas 1490 Nm³					Restgas 109 Nm³																																						
" " " "					" " " " 4,7 Nm³/h																																						
" " " " 62 Nm³/h					Kreislaufgas - Nm³																																						
" " " " " "					Kreislauf - Nm³																																						
Belastung 2,0 Nm³/kg.h					Nm³/Norm.-Vol., h 41																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>25,0</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>22,2</td> <td>33,6</td> <td>6,1</td> <td>12,3</td> <td>1,0</td> <td>12,2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>34,0</td> <td>0,5</td> <td>0,1</td> <td>12,9</td> <td>12,2</td> <td>10,1</td> <td>12,6</td> <td>1,0</td> <td>12,2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	25,0	0,1	0,1	22,2	33,6	6,1	12,3	1,0	12,2		Restgas	34,0	0,5	0,1	12,9	12,2	10,1	12,6	1,0	12,2	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																	
Sygas	25,0	0,1	0,1	22,2	33,6	6,1	12,3	1,0	12,2																																		
Restgas	34,0	0,5	0,1	12,9	12,2	10,1	12,6	1,0	12,2																																		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 4,6 %					Kontraktion nach Menge 26,5 %																																						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1,42					" " N <sub>2</sub> - %																																						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1,0					" " CO <sub>2</sub> - %																																						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 2,12					Durchschnittliche Kontraktion 26,5 %																																						
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>%CO</td> <td>%H<sub>2</sub></td> <td>%CO+H<sub>2</sub></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>39</td> <td>59</td> <td>57</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	verflüssigt	39	59	57	Verfl.-Grad A																								
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																								
verflüssigt	39	59	57																																								
Verfl.-Grad A																																											
<table style="width:100%;"> <tr> <td>CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></td> <td>CO<sub>2</sub></td> <td>bezogen auf CO-Umsatz</td> </tr> </table>											CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz																														
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz																																									
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																						
Paraffingatsch 1,50 kg					SB °C																																						
Ol-Kondensat 22,40					- 100° %																																						
A.-K. Benzin 32,20					- 200° %																																						
Flüssige Prod. 56,60					- 320° %																																						
Sywasser 105,0 kg = × flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																						
					- 200° ; 200-320°																																						
<b>Ausbeute</b>																																											
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																											
Gasol " " " "																																											
Gesamt-Produkt " " " "																																											
Sywasser " " " "																																											
<b>Bemerkungen:</b>																																											
Stillstand v. 0,15 - 0,20 wegen Stromunterbreche																																											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30/31. IV. 1942								
Ofen-Nr. 9	000125	Betriebsstunden 24/575								
Füllung: <del>000073</del>		Gasdruck 013 atü								
Co-Fc-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 14 atü 197.6 °C								
Sy-W-Gas 1520 Nm³		Restgas 11.3 Nm³								
		42 Nm³/h								
		Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf -								
Belastung 2.17 Nm³/kg.h		1.49 Nm³/Norm-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Übergewicht
Sygas	24.4	0.1	0.1	23.9	34.4	5.0	16.1	1.00	12.03	
Restgas	34.0	0.5	0.1	20.1	14.9	9.1	16.3	1.06	16.14	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 4.7 %										
H₂: CO im Sygas 1.24										
H₂: CO im Restgas 0.92										
Verbrauch von H₂: CO 2.19										
Kontraktion nach Menge 26.5 %										
- - N₂ 25.7 %										
- - CO₂ - %										
Durchschnittliche Kontraktion 26.1 %										
umgesetzt %CO 32.2										
verflüssigt %H₂ 7.3										
Verfl.-Grad A %CO+H₂ 49.2										
P 44.6										
CH₄ + CmHn 1.9										
CO₂ 2.2										
bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 1.60 kg				2.5 %	SB					
Ol-Kondensat 25.50				40.2 %	- 100°					
A.-K. Benzin 36.30				57.3 %	- 200°					
Flüssige Prod. 63.40				100 %	- 320°					
Sywasser 115.0 kg				1.82 X flüss. Produkte	Olefine					
					- 200°					
					200-320°					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 40.1				g Nm³ Sygas	69.2					
Gasol				"						
Gesamt-Produkt				"						
Sywasser				"						
<b>Bemerkungen:</b>										



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 29. - 30. 3. 1942</b>															
Ofen-Nr. <u>49</u> <del>010071</del> Füllung: <u>302</u> <u>000126</u> kg Co-Fe-Inhalt: <u>302</u> kg	Betriebsstunden <u>24/551</u> Gasdruck <u>0.13</u> atü Temperatur <u>14.0</u> ° atü <u>194.4</u> °C																
Sy-W-Gas <u>1544</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " " " " " " " " <u>66</u> Nm <sup>3</sup> /h	Restgas <u>1143</u> Nm <sup>3</sup> " <u>49</u> Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup> Kreislauf <u>/</u>																
Belastung <u>2.15</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		Belastung <u>1.50</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h															
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht							
Sygas	24.1	0.1	0.1	23.6	34.3	5.4	12.4	1.00	12.34								
Restgas	33.5	0.3	0.1	19.4	20.3	9.2	17.0	1.02	16.27								
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>42.1</u> %		H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.15</u>		H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.05</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>2.10</u>		Kontraktion nach Menge <u>25.4</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>26.4</u> %		" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>26.0</u> %			
umgesetzt <u>39.0</u> %CO		verflüssigt		Verfl.-Grad A		P		%H <sub>2</sub> <u>56.2</u>		%CO+H <sub>2</sub> <u>49.2</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO <sub>2</sub>		bezogen auf CO-Umsatz													
<b>Produkte</b>								<b>Gesamtprodukt</b>									
Paraffingatsch	<u>1.40</u>	kg	<u>2.14</u>	%	SB				°C								
Ol-Kondensat	<u>22.50</u>	"	<u>39.6</u>	%	- 100°				°C								
A.-K. Benzin	<u>24.50</u>	"	<u>58.0</u>	%	- 200°				°C								
Flüssige Prod.	<u>59.40</u>	"	100 %		- 320°				°C								
Sywasser	<u>107.10</u>	kg = <u>1.84</u>	x flüss. Produkte		Olefine		Vol. %		- 200°		, 200 - 320°						
<b>Ausbeute</b>		Flüssige Prod. <u>34.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>65.2</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		<u>(C<sub>2</sub>+H<sub>2</sub>)</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas											
Gasol		"		"		"		"		"		"		"		"	
Gesamt-Produkt		"		"		"		"		"		"		"		"	
Sywasser		"		"		"		"		"		"		"		"	
<b>Bemerkungen:</b>																	

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 24/23.3.1942													
Ofen-Nr. 9	000127	Betriebsstunden 245.4													
Füllung: 4	<del>000075</del>	Gasdruck 1.13 atü													
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 14.0 atü 1774°C													
Sy-W-Gas 1585 Nm³		Restgas 1173 Nm³													
		" 49 Nm³/h													
		Kreislaufgas /													
	6.6 Nm³/h	Kreislauf /													
Belastung 2.12 Nm³/kg,h		1.50 Nm³/Norm.-Vol.,h													
<b>Analysen:</b>		CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht				
Sygas	23.7	0.1	0.1	22.2	34.4	4.7	14.4	1.00	14.31						
Restgas	32.6	0.3	0.1	11.4	20.5	2.6	19.5	1.03	19.39						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 42.5 %		H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1.52		H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1.11		Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 2.12		Kontraktion nach Menge 25.9 %		" " N <sub>2</sub> 26.1 %		" " CO <sub>2</sub> - %		Durchschnittliche Kontraktion 26.0 %	
umgesetzt	%CO	40.3	%H <sub>2</sub>	56.2	%CO+H <sub>2</sub>	49.9									
verflüssigt															
Verfl.-Grad A															42.8
" " P															
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO <sub>2</sub>		bezogen auf CO-Umsatz		<b>Gesamtprodukt</b>									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>									
Paraffingatsch	2.00	kg				SB	°C								
O <sub>1</sub> -Kondensat	22.20	"				- 100°	%								
A.-K. Benzin	36.90	"				- 200°	%								
Flüssige Prod.	61.70	"			100%	- 320°	%								
Sywasser	102.80	kg =	X flüss. Produkte			Olefine	Vol. %								
						- 200°	; 200-320°								
<b>Ausbeute</b>		39.0 g Nm³ Sygas		67.8 g Nm³ Nutzgas		-(CO+H <sub>2</sub> ) g/Nm³ Idealgas									
Flüssige Prod.															
Gasol															
Gesamt-Produkt															
Sywasser															
<b>Bemerkungen:</b>															

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 27/28. III. 1942								
Ofen-Nr. 9 Füllung: 302 Co-Fe-Inhalt: 302 kg	000128 <del>000076</del>	Betriebsstunden 23/500 Gasdruck 0,12 atü Temperatur 14 atü 197,4 °C								
Sy-W-Gas 1510 Nm <sup>3</sup> 65,6 Nm <sup>3</sup> /h		Restgas — Nm <sup>3</sup> — Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas — Nm <sup>3</sup> Kreislauf —								
Belastung 2,17 Nm <sup>3</sup> /kg,h		1,79 Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Utergewicht
Sygas	25,2	0,1	0,1	22,5	34,7	5,5	11,9	100		
Restgas	36,0	0,6	0,1	17,0	19,5	9,6	18,2	1,05		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41,6 %										
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1,54										
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1,15										
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 1,92										
umgesetzt	%CO 50,7			%H <sub>2</sub> 63,1				%CO+H <sub>2</sub> 58,3		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO <sub>2</sub>		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>								<b>Gesamtprodukt</b>		
Paraffingatsch 1,42 kg								SB		°C
Ol-Kondensat 2,55 "								- 100°		%
A.-K. Benzin 21,90 "								- 200°		%
Flüssige Prod. 58,82 "								- 320°		%
Sywasser 113,30 kg = — X flüss. Produkte								Olefine		Vol. %
								- 200°		; 200 - 320°
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.		g Nm <sup>3</sup> Sygas		g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Gasol		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "				
Sywasser		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b>										
Stillstand v. 11 <sup>20</sup> - 12 <sup>30</sup> wegen Stromausfall										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 26/27. 5. 1942</b>								
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000129</u> <del>0000??</del>	Betriebsstunden <u>22/479</u>								
Füllung		Gasdruck <u>0 10</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>50.2</u> kg		Temperatur <u>14</u> atü <u>192</u> °C								
Sy-W-Gas <u>14.65</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas ..... Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " " "		" " " " " " " "	Nm <sup>3</sup> /h							
" " " " " " " "		Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " " "		Kreislauf ..... Nm <sup>3</sup>								
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg,h		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	<u>24</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>23.1</u>	<u>34</u>	<u>5.2</u>	<u>12.9</u>	<u>100</u>	<u>12.2</u>	
Restgas	<u>35.0</u>	<u>0.5</u>	<u>0</u>	<u>12.2</u>	<u>12.1</u>	<u>0.2</u>	<u>17.0</u>	<u>100</u>	<u>12.2</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>42.7</u> %		Kontraktion nach Menge ..... %								
H <sub>2</sub> , CO im Sygas <u>1.41</u>		" " N <sub>2</sub> <u>29.8</u>	%							
H <sub>2</sub> , CO im Restgas <u>1.03</u>		" " CO <sub>2</sub> .....	%							
Verbrauch von H <sub>2</sub> , CO <u>2.05</u>		Durchschnittliche Kontraktion .....	%							
umgesetzt	<u>44.6</u> %CO	<u>61.2</u> %H <sub>2</sub>	<u>57.2</u> %CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> .....	CO <sub>2</sub> .....	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingatsch <u>2.00</u> kg		SB .....	°C							
Ol-Kondensat <u>25.20</u> "		- 100° .....	%							
A.-K. Benzin <u>32.00</u> "		- 200° .....	%							
Flüssige Prod. <u>65.20</u> "	100 %	- 320° .....	%							
Sywasser <u>22.20</u> kg =	x flüss. Produkte	Olefine Vol. %								
		- 200° .....	200-320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. ....	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>										
<p>Stichtzeit von <u>23<sup>25</sup> - 0<sup>00</sup>h</u> } gegen Stundenfall</p> <p>" <u>5<sup>50</sup> - 5<sup>55</sup>h</u> } - "</p>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 25/26 III 1942								
Ofen-Nr. 9 4	000130 <del>000078</del>	Betriebsstunden 23/457								
Füllung:		Gasdruck 0,12 atü								
Co-Fe-Inhalt 20,2 kg		Temperatur 15 atü 197°C								
Sy-W-Gas 1450 Nm <sup>3</sup>		Restgas - Nm <sup>3</sup>								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas - Nm <sup>3</sup>								
" " " " " "	63 Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf 153								
Belastung 209 Nm <sup>3</sup> /kg,h		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								
<b>Analysen:</b>	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	23,4	01	01	230	33,8	52	144	100	1425	
Restgas	35,2	0,4	0,1	12,4	16,2	103	20,4	102	2022	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 63,2 %		H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1,47		H <sub>2</sub> :CO im Restgas 0,93		Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 2,09		Kontraktion nach Menge		
								N <sub>2</sub> 29,3 %		
								CO <sub>2</sub> - %		
								Durchschnittliche Kontraktion 29,3 %		
umgesetzt	46,2 % CO	66,2 % H <sub>2</sub>	58,2 % CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO <sub>2</sub>		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch 2,15 kg	2,9 %			SB		°C				
Ol-Kondensat 26,20 "	42,1 %			- 100°		%				
A.-K. Benzin 26,90 "	40,5 %			- 200°		%				
Flüssige Prod. 25,25 "	100 %			- 320°		%				
Sywasser 122,00 kg = 1,63	X flüss. Produkte			Olefine		Vol. %				
				- 200°		; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 52	g Nm <sup>3</sup> Sygas	91,5	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	(Co+H)						
Gasol	" " "	"	"							
Gesamt-Produkt	" " "	"	"							
Sywasser	" " "	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>										
Stillstand von 23 <sup>45</sup> - 0 <sup>55</sup> Uhr Stromausfall										





<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 22/23. III. 1942													
Ofen-Nr. 9 <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">D00133</span>		Betriebsstunden 24/386													
Füllung: <del>036881</del>		Gasdruck 0.12 atü													
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 12 atü 192.4°C													
Sy-W-Gas 1560 Nm³		Restgas 1060 Nm³													
" " " " " "		" 44.2 Nm³/h													
" 65 Nm³/h		Kreislaufgas " Nm³													
" " " " " "		Kreislauf " " "													
Belastung 2.15 Nm³/kg,h		1.42 Nm³/Norm.-Vol., h													
Analysen:		CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht				
Sygas		23.9	0.1	0.1	22.4	33.9	5.0	14.6	100	14.43					
Restgas		36.6	0.5	0.1	16.5	14.9	9.8	21.6	104	21.46					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 43.7 %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.57		H <sub>2</sub> : CO im Restgas 0.90		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 2.11		Kontraktion nach Menge 32.0 %		" " N <sub>2</sub> 32.5 %		" " CO <sub>2</sub> " %		Durchschnittliche Kontraktion 32.5 %	
umgesetzt		%CO 50.4		%H <sub>2</sub> 70.2		%CO+H <sub>2</sub> 62.3									
verflüssigt															
Verfl.-Grad A		63.5		4.8											
" " P		13000 Nm³/h													
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 14.6		CO <sub>2</sub> 7.3		bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>										<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 2.45 kg		3.4 %								SB °C					
" 24.60		40.2 %								- 100° %					
Ol-Kondensat 40.40		55.8 %								- 200° %					
A.-K. Benzin 22.45		100 %								- 320° %					
Flüssige Prod. 132.20 kg = 183 x flüss. Produkte										Olefine Vol. %					
										- 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>		46.5 g Nm³ Sygas		82.5 g Nm³ Nutzgas (Co-h)		g/Nm³ Idealgas									
Flüssige Prod.															
Gasol															
Gesamt-Produkt															
Sywasser															
<b>Bemerkungen:</b>															



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 21/22.3.1942									
Ofen-Nr. <u>9</u>	<del>00000</del> <u>000134</u>	Betriebsstunden <u>24/362</u>									
Füllung: <u>30.2</u> kg		Gasdruck <u>0.12</u> atü									
Co-Fe-Inhalt: <u>30.2</u> kg		Temperatur <u>12</u> atü <u>197.4</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1490</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1000</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " "		" " " " " <u>41.7</u> Nm <sup>3</sup> /h									
" " " " " <u>62</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>									
		Kreislauf <u>—</u>									
Belastung <u>2.0</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h		<u>1.71</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
<b>Analysen:</b>	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	24.0	0.1	0.1	23.2	34.0	4.9	13.7	100	13.5		
Restgas	37.0	0.3	0.1	17.4	15.6	9.5	20.1	100	19.9		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>42.8</u> %		Kontaktion nach Menge <u>32.8</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.47</u>		" " N <sub>2</sub> <u>32.1</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>0.95</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2.03</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>32.5</u> %		umgesetzt <u>42.6</u> % CO		" " <u>62.2</u> % H <sub>2</sub>		" " <u>61.1</u> % CO+H <sub>2</sub>			
verflüssigt				Verfl.-Grad A <u>77.2</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>12.7</u>		CO <sub>2</sub> <u>8.1</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<u>34.5</u>	kg	<u>4.6</u>	%	SB	°C					
Ol-Kondensat	<u>35.20</u>		<u>45.4</u>	%	— 100°	%					
A.-K. Benzin	<u>39.30</u>		<u>50.0</u>	%	— 200°	%					
Flüssige Prod.	<u>72.55</u>			100%	— 320°	%					
Sywasser	<u>120.50</u>	kg =	<u>1.66</u>	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
					— 200°	200 - 320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	<u>52.8</u>	g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>93.4</u>	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>(CO+H<sub>2</sub>)</u>	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol		"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"					
Sywasser		"	"	"	"	"					
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20/21. 1942								
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000135</u>	Betriebsstunden <u>24/338</u>								
Füllung: <u>4</u>	<del>000083</del>	Gasdruck <u>0.14</u> atü								
Co-Fa-Inhalt <u>30.2</u> kg		Temperatur <u>13</u> atü °C								
Sy-W-Gas <u>1535</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1060</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " "		" <u>44</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " "		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>								
" <u>64</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf <u>—</u>								
Belastung <u>2.12</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		<u>1.45</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Utergewicht
Sygas	24.9	0.1	0.1	22.4	34.6	4.6	13.3	100	13.14	
Restgas	36.8	0.2	0.1	16.8	18.1	8.9	18.9	100	12.86	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>42.8</u> %		Kontraktion nach Menge <u>30.8</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.54</u>		" " N <sub>2</sub> <u>30.3</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.08</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>2.08</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>30.5</u> %								
umgesetzt <u>47.5</u> % CO		<u>63.5</u> % H <sub>2</sub>		<u>57.0</u> % CO+H <sub>2</sub>						
verflüssigt <u>—</u>										
Verfl.-Grad A <u>75</u>										
" " P <u>—</u>										
Katalysierung: <u>10 Gew Nm<sup>3</sup> CO+H<sub>2</sub>/m<sup>3</sup></u> <u>42.6</u>										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch <u>3.20</u> kg	<u>4.20</u> %	SB	°C							
Ol-Kondensat <u>36.12</u> "	<u>46.80</u> %	- 100°	%							
A.-K. Benzin <u>37.90</u> "	<u>49.00</u> %	- 200°	%							
Flüssige Prod. <u>77.22</u>	100 %	- 320°	%							
Sywasser <u>122.20</u> kg = <u>1.58</u> x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200-320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>50.3</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>88</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	(CO+H <sub>2</sub> ) g/Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Gasol	"	" " " " " " " " " " " "								
Gesamt-Produkt	"	" " " " " " " " " " " "								
Sywasser	"	" " " " " " " " " " " "								
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 19/20. III. 1942								
Ofen-Nr. 9	000136	Betriebsstunden 22/314								
Füllung: 30 L	<del>000084</del>	Gasdruck 0.1 atü								
Co-Fe-Inhalt: kg		Temperatur 13 atü 194.°C								
Sy-W-Gas 1400 Nm³		Restgas Nm³								
		" Nm³/h								
		Kreislaufgas Nm³								
		Kreislauf								
Belastung 2.11 Nm³/kg.h			Nm³/Norm-Val., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	28.4	0.1	0.1	22.3	36.2	4.5	11.3	100	11.20	
Restgas	38.9	0.5	0.1	16.1	12.8	9.0	16.8	155	16.67	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	4.3 %				Kontraktion nach Menge					
H₂:CO im Sygas	1.63 +)				-		33.2 %			
H₂:CO im Restgas	1.12				-		-			
Verbrauch von H₂:CO	2.07				Durchschnittliche Kontraktion		32.2 %			
umgesetzt	%CO	57.6	%H₂	6.5	%CO+H₂	60.2				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	Zeit 7.3 g. 400 Nm³ CO + h/m³									
CH₄ + CmHn	CO₂	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	4.40	kg	6.0	%	SB	°C				
O-Kondensat	32.20	"	44.3	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	36.10	"	49.7	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	22.70			100%	- 320°	%				
Sywasser	126.50	kg = 1.26	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200°	, 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	57.9	g/Nm³ Sygas	88.5	g/Nm³ Nutzgas	(CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
<b>Bemerkungen:</b>										
<p>+) <i>bedeutet Schwankung in der Zusammensetzung des Katalysators RB</i></p>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12/19. III 194.2										
Ofen-Nr. 9	000137	Betriebsstunden 24/292										
Füllung: 4	000085	Gasdruck 0.1 atü										
Co-FG-Inhalt 30 L kg		Temperatur 13 atü 194.2										
Sy-W-Gas 1470 Nm³		Restgas 1000 Nm³										
" " " "		" " " 41.7 Nm³/b										
" " " 61.3 Nm³/h		Kreislaufgas " Nm³										
" " " "		Kreislauf " "										
Belastung 2.03 Nm³/kg.h		1.50 Nm³/Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht		
Sygas	25.3	0.1	0.1	21.8	24.5	4.8	13.4	1.00	13.4			
Restgas	38.9	0.3	0.1	15.3	16.5	8.9	20.0	1.00	19.2			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 43.7 %	H₂: CO im Sygas 1.58 %		H₂: CO im Restgas 1.08 %		Verbrauch von H₂: CO 2.04		Kontraktion nach Menge 32.0 %		" " N₂ 32.9 %		" " CO₂ " %	
Verbrauch von H₂: CO 2.04		Durchschnittliche Kontraktion 32.0 %										
umgesetzt	%CO	%H₂	%CO+H₂									
verflüssigt	52.7	67.8	62.0									
Verfl.-Grad A	40.8	30.1	24.3									
" " P	27.4	44.5	46.5									
" " P	20.7			Kondensationsleistung = 8300 Nm³ CO+H₂/m³								
CH₄ + CmHn 16.1	CO₂ 6.5	bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingasch 5.20 kg	6.9	SB	°C									
Öl-Kondensat 25.90	4.7	-100°	%									
A.-K. Benzin 34.40	4.6	-200°	%									
Flüssige Prod. 25.50	100%	-320°	%									
Sywasser 125.00 kg = 1.66	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %									
		-200°	, 200-320°									
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod. 57.4	g/Nm³ Sygas	91.4	(CO=H)	g/Nm³ Nutzgas								
Gasol	"	"	"	" "								
Gesamt-Produkt	"	"	"	" "								
Sywasser	"	"	"	" "								
<b>Bemerkungen:</b>												
bedingt durch +) starke Schwankungen in der Zusammensetzung des Rohgasen RB												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17/12. III. 194.2									
Ofen-Nr. 9	000138	Betriebsstunden 24/									
Füllung: 4	000056	Gasdruck 0,1 atü									
Co-Fc-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 12-13 atü 194 °C									
Sy-W-Gas 1540 Nm³		Restgas 104.5 Nm³									
		" 43.5 Nm³/b									
		Kreislaufgas Nm³									
	64.2 Nm³/h	Kreislauf									
Belastung 2.12 Nm³/kg,h		1.76 Nm³/Norm-Vol.,h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	28.0	0.1	0.1	23.0	34.0	4.4	13.4	1.0	13.3		
Restgas	37.0	0.3	0.1	17.2	17.3	7.8	19.7	1.0	19.6		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 43 %		H₂: CO im Sygas 1.48		H₂: CO im Restgas 0.98		Verbrauch von H₂: CO 2.02		Kontraktion nach Menge 32 %		N₂ 32 %	
								Durchschnittliche Kontraktion 32 %			
umgesetzt	%CO 47.8	%H₂ 65.3	%CO+H₂ 58.2								
verflüssigt	40.0	26.5	37.9								
Verfl.-Grad A	83.6	40.6	54.8								
" " P	73.6		42.8								
Kombakterisierung: 7140 Nm³ CO + H₂/m³											
CH₄ + CmHn 15.2		CO₂ 1.7 bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>											
Paraffingatsch	6.10 kg	7.7 %									
Ol-Kondensat	39.10	49.6 %									
A-K-Benzin	33.20	42.7 %									
Flüssige Prod.	28.90	100 %									
Sywasser	120.50 kg = 1.65	x flüss. Produkte									
<b>Gesamtprodukt</b>											
SB _____ °C											
- 100° _____ %											
- 200° _____ %											
- 320° _____ %											
Olefine Vol.-%											
- 200° _____ ; 200-320° _____											
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	51.2 g/Nm³ Sygas	90 g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas								
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 16/17 III 1942								
Ofen-Nr. 9	000139	Betriebsstunden 24/244								
Füllung: 4	<del>000027</del>	Gasdruck 0,1 atü								
Co-F6-Inhalt 30,2 kg		Temperatur 12 atü 191 °C								
Sy-W-Gas 154,5 Nm³		Restgas - Nm³								
		" - Nm³/h								
	64,5 Nm³/h	Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf -								
Belastung 2,14 Nm³/kg.h		1,47 Nm³/Norm.-Vol., h								
<b>Analysen:</b>	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	23,9	0,1	0,1	24,5	3,44	7,0	12,0	1,00	11,90	
Restgas	35,4	0,2	0,1	2,00	19,4	2,6	17,3	1,92	12,1	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 41,1 %		Kontraktion nach Menge - %								
H₂: CO im Sygas 1,40		" " N₂ 30,6 %								
H₂: CO im Restgas 0,97		" " CO₂ - %								
Verbrauch von H₂: CO 1,97		Durchschnittliche Kontraktion 30,6 %								
umgesetzt	%CO 43,3	%H₂ 60,8	%CO+H₂ 53,1							
verflüssigt	37,5	30,2	33,2							
Verfl.-Grad A	86,8	49,7	62,2							
" " P	69,0		46,3							
Kontaktkleinleistung: 5970 Nm³ CO+H₂/m²										
CH₄ + CmHn 7,3		CO₂ 5,9		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	660 kg	9,2 %				SB	°C			
Ol-Kondensat	38,0	53,0 %				- 100°	%			
A.-K. Benzin	22,20	37,8 %				- 200°	%			
Flüssige Prod.	71,80	100 %				- 320°	%			
Sywasser	122,0 kg = 1,70	X flüss. Produkte					Olefine	Vol. %		
							- 200°	; 200-320°		
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	46,5 g Nm³ Sygas	78,2 g Nm³ Nutzgas	(CO+H₂) g/Nm³ Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>										



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 14. - 15.3.1943</b>																																								
Ofen-Nr. <u>9</u> Füllung: <u>4</u> Co-Fe-Inhalt <u>30,2</u> kg	<del>000000</del> <b>000141</b>			Betriebsstunden <u>241</u> / <u>196</u> Gasdruck <u>0,1</u> atü Temperatur <u>10,0 - 11,0</u> atü <u>185 - 191</u> °																																						
Mischung: <u>1516</u> Nm <sup>3</sup> Sy-W-Gas: <u>654</u> Nm <sup>3</sup> Reas <u>23</u> " <u>504</u> " <u>9</u> " <u>+ 358</u> " <u>12</u> " <u>63</u> Nm <sup>3</sup> /h				Restgas: / Nm <sup>3</sup> " / Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas: / Nm <sup>3</sup> Kreislauf: /																																						
Belastung <u>2,09</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h				A <u>1,43</u> Nm <sup>3</sup> /Norm-Vol.,h																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Analysen:</th> <th style="width: 10%;">CO<sub>2</sub></th> <th style="width: 10%;">C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th style="width: 10%;">O<sub>2</sub></th> <th style="width: 10%;">CO</th> <th style="width: 10%;">H<sub>2</sub></th> <th style="width: 10%;">CH<sub>4</sub></th> <th style="width: 10%;">N<sub>2</sub></th> <th style="width: 10%;">C-Z</th> <th style="width: 10%;">N<sub>2</sub>-F</th> <th style="width: 10%;">Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>24,3</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>23,1</td> <td>35,4</td> <td>4,9</td> <td>11,8</td> <td>1,07</td> <td>11,50</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>34,1</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>14,7</td> <td>18,6</td> <td>8,8</td> <td>14,6</td> <td>1,03</td> <td>14,50</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	24,3	0,1	0,1	23,1	35,4	4,9	11,8	1,07	11,50		Restgas	34,1	0,1	0,1	14,7	18,6	8,8	14,6	1,03	14,50	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																
Sygas	24,3	0,1	0,1	23,1	35,4	4,9	11,8	1,07	11,50																																	
Restgas	34,1	0,1	0,1	14,7	18,6	8,8	14,6	1,03	14,50																																	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>41,2</u> % H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,55</u> H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,05</u> Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>2,06</u>					Kontraktion nach Menge / % " " N <sub>2</sub> <u>33,1</u> % " " CO <sub>2</sub> / % Durchschnittliche Kontraktion <u>33,1</u> %																																					
<table style="width:100%;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">%CO</th> <th style="text-align: center;">%H<sub>2</sub></th> <th style="text-align: center;">%CO+H<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td style="text-align: center;"><u>48,9</u></td> <td style="text-align: center;"><u>65,3</u></td> <td style="text-align: center;"><u>59,8</u></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td style="text-align: center;"><u>42,4</u></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td style="text-align: center;"><u>86,7</u></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td style="text-align: center;"><u>69,2</u></td> <td></td> <td style="text-align: center;"><u>45,1</u></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">Katalysentring: 3700 Nm<sup>3</sup> CO+h / m<sup>3</sup></p>											%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>48,9</u>	<u>65,3</u>	<u>59,8</u>	verflüssigt	<u>42,4</u>			Verfl.-Grad A	<u>86,7</u>			" " P	<u>69,2</u>		<u>45,1</u>													
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																							
umgesetzt	<u>48,9</u>	<u>65,3</u>	<u>59,8</u>																																							
verflüssigt	<u>42,4</u>																																									
Verfl.-Grad A	<u>86,7</u>																																									
" " P	<u>69,2</u>		<u>45,1</u>																																							
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>8,9</u> CO <sub>2</sub> <u>4,4</u> bezogen auf CO-Umsatz																																										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																				
Paraffingatsch <u>6,90</u> kg <u>9,2</u> %						SB / °C																																				
Ol-Kondensat <u>40,90</u> " <u>54,6</u> %						- 100° / %																																				
A-K. Benzin <u>24,20</u> " <u>26,2</u> %						- 200° / %																																				
Flüssige Prod. <u>75,00</u> " 100 %						- 320° / %																																				
Sywasser <u>124,50</u> kg = <u>1,70</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																				
						- 200° ; 200 - 320°																																				
<b>Ausbeute</b>																																										
Flüssige Prod. <u>49,5</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas <u>84,2</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas (CO+h) g/Nm <sup>3</sup> Idealgas Gasol " " " " " " " " Gesamt-Produkt " " " " " " " " Sywasser " " " " " " " "																																										
<b>Bemerkungen:</b>																																										
Ofen 9 wird mit einem Sygas II gefahren, dessen H <sub>2</sub> :CO - beh. vol. 1,5 beträgt.																																										



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13. - 14. 3. 1942								
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000142</u> <u>000090</u>	Betriebsstunden <u>241</u> <u>142</u>								
Füllung: <u>4</u>		Gasdruck <u>0,1</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>30,2</u> kg		Temperatur <u>5,0-10,0</u> atü <u>170-180</u>								
Misch Sy-W-Gas <u>1443</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " "		Kreislauf <u>/</u>								
Belastung <u>1,22</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h		<u>1,37</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Utergewicht
Sygas	25,4	0,2	0,1	21,4	35,4	6,0	12,4	1,00	13,22	
Restgas	33,5	0,2	0,1	16,4	23,7	8,3	16,8	1,00	16,66	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>43,2</u> %		Kontraktion nach Menge							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>1,65</u>		" " N <sub>2</sub>		<u>26,6</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>1,36</u>		" " CO <sub>2</sub>							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>2,09</u>		Durchschnittliche Kontraktion							
umgesetzt	%CO	<u>40,2</u>	%H <sub>2</sub>	<u>50,2</u>	%CO+H <sub>2</sub>	<u>46,2</u>				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	<u>Kontaktkörnung: 2520 Hm<sup>3</sup> Co + Fe / m<sup>3</sup></u>									
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<u>5,00</u> kg	%	SB		°C					
Ol-Kondensat	<u>2,250</u>	%	- 100°		%					
A.-K. Benzin	<u>17,50</u>	%	- 200°		%					
Flüssige Prod.	<u>45,10</u>	100%	- 320°		%					
Sywasser	<u>14,50</u> kg =	x flüss. Produkte	Olefine		Vol. %					
			- 200°		, 200 - 320°					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	g Nm <sup>3</sup> Sygas		g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
<b>Bemerkungen:</b>										
Ofen 9 wurde am 13.3. 1000 auf die Fehlweise mit einem Sygas gebracht, dessen H <sub>2</sub> :CO - Wsk. bei 1,5 in Wertgehalt zwö- schen 40-45% liegt. Die Belastung beträgt das 1,5 fache der Normallast. Der Ofen wird s.u.										

im gesamten Folgejahr betrieb.

~~000001~~  
000143

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> <i>12/13. III 1942</i>						
Ofen-Nr. <i>9</i>	<i>000092</i>	<i>000744</i>	<i>144</i>		Betriebsstunden <i>24/148</i>						
Füllung:					Gasdruck <i>0,1</i> atü						
Co-Fe-Inhalt <i>30,2</i>	kg				Temperatur <i>170</i> °C						
Sy-W-Gas <i>89,6</i>	Nm <sup>3</sup>				Restgas <i>632</i>	Nm <sup>3</sup>					
					<i>265</i>	Nm <sup>3</sup> /h					
					Kreislaufgas <i>—</i>	Nm <sup>3</sup>					
	<i>321</i>	Nm <sup>3</sup> /h			Kreislauf <i>—</i>						
Belastung <i>—</i> Nm <sup>3</sup> /kg,h					Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol.,h						
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	<i>33,5</i>	<i>0,1</i>	<i>0,1</i>	<i>140</i>	<i>32,9</i>	<i>8,2</i>	<i>21,2</i>	<i>100</i>	<i>21,02</i>		
Restgas	<i>41,1</i>	<i>0,1</i>	<i>0,1</i>	<i>93</i>	<i>13,1</i>	<i>10,2</i>	<i>26,1</i>	<i>100</i>	<i>25,9</i>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>63,1</i> %					Kontraktion nach Menge <i>—</i> %						
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <i>162</i>					" " N <sub>2</sub> <i>—</i> %						
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <i>121</i>					" " CO <sub>2</sub> <i>—</i> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <i>1,89</i>					Durchschnittliche Kontraktion <i>19</i> %						
umgesetzt	%CO <i>56</i>	%H <sub>2</sub> <i>52</i>	%CO + H <sub>2</sub> <i>57</i>								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
<i>Kontaktleistung: 16,0 Nm<sup>3</sup> CO<sub>2</sub>/h / m<sup>3</sup></i>											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ..... CO <sub>2</sub> ..... bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <i>2,30</i>	kg					SB	°C				
Ol-Kondensat <i>4,40</i>	"					- 100°	% <sub>v</sub>				
A.-K. Benzin <i>2,60</i>	"					- 200°	% <sub>v</sub>				
Flüssige Prod. <i>12,70</i>	"				100 %	- 320°	% <sub>v</sub>				
Sywasser <i>27,50</i>	kg	= <i>—</i> × flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	g / Nm <sup>3</sup> Sygas				g / Nm <sup>3</sup> Nutzgas				g / Nm <sup>3</sup> Idealgas		
Gasol	"				"				"		
Gesamt-Produkt	"				"				"		
Sywasser	"				"				"		
<b>Bemerkungen:</b>											
<i>Ofen wird mit inertem Gas angefahren.</i>											

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> <i>11/12. III 1942</i>																																							
Ofen-Nr. <i>9</i> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;"><i>000145</i></span>				Betriebsstunden <i>24/124</i>																																							
Füllung: <i>4</i>				Gasdruck <i>0.1</i> atü																																							
Co-Fo-Inhalt <i>30,2</i> kg				Temperatur <i>7</i> atü <i>120</i> °C																																							
Sy-W-Gas <i>770</i> Nm <sup>3</sup>				Restgas <i>525</i> Nm <sup>3</sup>																																							
" " " " " "				" <i>244</i> Nm <sup>3</sup> /h																																							
" " " " " "				Kreislaufgas " Nm <sup>3</sup>																																							
" <i>32</i> Nm <sup>3</sup> /h				Kreislauf " " "																																							
Belastung " Nm <sup>3</sup> /kg,h				Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h																																							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td><i>35.0</i></td> <td><i>0.2</i></td> <td><i>0.1</i></td> <td><i>12.7</i></td> <td><i>23.8</i></td> <td><i>9.2</i></td> <td><i>19.0</i></td> <td><i>1.05</i></td> <td><i>12.90</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><i>44.2</i></td> <td><i>0.1</i></td> <td><i>0.1</i></td> <td><i>7.3</i></td> <td><i>11.7</i></td> <td><i>12.1</i></td> <td><i>24.0</i></td> <td><i>1.50</i></td> <td><i>10.2</i></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	<i>35.0</i>	<i>0.2</i>	<i>0.1</i>	<i>12.7</i>	<i>23.8</i>	<i>9.2</i>	<i>19.0</i>	<i>1.05</i>	<i>12.90</i>		Restgas	<i>44.2</i>	<i>0.1</i>	<i>0.1</i>	<i>7.3</i>	<i>11.7</i>	<i>12.1</i>	<i>24.0</i>	<i>1.50</i>	<i>10.2</i>	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																	
Sygas	<i>35.0</i>	<i>0.2</i>	<i>0.1</i>	<i>12.7</i>	<i>23.8</i>	<i>9.2</i>	<i>19.0</i>	<i>1.05</i>	<i>12.90</i>																																		
Restgas	<i>44.2</i>	<i>0.1</i>	<i>0.1</i>	<i>7.3</i>	<i>11.7</i>	<i>12.1</i>	<i>24.0</i>	<i>1.50</i>	<i>10.2</i>																																		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>63</i> %				Kontraktion nach Menge <i>22</i> %																																							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <i>1.88</i>				" " N <sub>2</sub> <i>20</i> %																																							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <i>1.60</i>				" " CO <sub>2</sub> " %																																							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <i>2.10</i>				Durchschnittliche Kontraktion <i>22</i> %																																							
<table style="width:100%;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">%CO</td> <td style="text-align: center;">%H<sub>2</sub></td> <td style="text-align: center;">%CO+H<sub>2</sub></td> </tr> <tr> <td>umgesetzt</td> <td style="text-align: center;"><i>55</i></td> <td style="text-align: center;"><i>62</i></td> <td style="text-align: center;"><i>60</i></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 colspan="3" style="text-align: center;"><i>Kondensationsdruck: 1270 Nm<sup>3</sup>CO+H<sub>2</sub>/m<sup>3</sup></i></td> </tr> </table>												%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<i>55</i>	<i>62</i>	<i>60</i>	verflüssigt				Verfl.-Grad A				" " P	<i>Kondensationsdruck: 1270 Nm<sup>3</sup>CO+H<sub>2</sub>/m<sup>3</sup></i>															
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																								
umgesetzt	<i>55</i>	<i>62</i>	<i>60</i>																																								
verflüssigt																																											
Verfl.-Grad A																																											
" " P	<i>Kondensationsdruck: 1270 Nm<sup>3</sup>CO+H<sub>2</sub>/m<sup>3</sup></i>																																										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <i>3.3</i> CO <sub>2</sub> " bezogen auf CO-Umsatz																																											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																					
Paraffingasch <i>4.00</i> kg						SB " °C																																					
Ol-Kondensat <i>5.00</i> "						- 100° " %																																					
A.-K. Benzin <i>9.00</i> "						- 200° " %																																					
Flüssige Prod. <i>18.00</i> " 100 %						- 320° " %																																					
Sywasser <i>2.20</i> kg " X Rüss. Produkte						Olefine Vol. %																																					
						- 200° " 200-320°																																					
<b>Ausbeute</b>																																											
Flüssige Prod. " g/Nm <sup>3</sup> Sygas " g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas " g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																											
Gasol " " " " " "																																											
Gesamt-Produkt " " " " " "																																											
Sywasser " " " " " "																																											
<b>Bemerkungen:</b>																																											
<i>Ofen wird mit mehrerem Gas an- gefahren.</i>																																											



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9/10. 1942									
Ofen-Nr. <u>9</u>	<u>000147</u> <del>000095</del>	Betriebsstunden <u>21/79</u>									
Füllung:		Gasdruck <u>0,1</u> atü		Temperatur <u>7</u> atü <u>170</u> °C							
Co-Fe-Inhalt <u>20,2</u> kg		Sy-W-Gas <u>590</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>575</u> Nm <sup>3</sup>							
		" " " "		" " " "							
		" <u>28</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>							
		" " " "		Kreislauf <u>—</u>							
Belastung: <u>—</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	33,6	0,2	0,1	13,3	23,0	9,2	20,2	100			
Restgas	32,1	0,2	0,1	10,0	10,3	11,7	23,0	10,2			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>63,7</u> %			Kontraktion nach Menge <u>—</u> %								
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,93</u>			" " N <sub>2</sub> <u>10</u> %								
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,63</u>			" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,93</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>10</u> %								
umgesetzt <u>32</u> %CO			%H <sub>2</sub> <u>36</u>			%CO+H <sub>2</sub> <u>35</u>					
verflüssigt <u>—</u>											
Verfl.-Grad A <u>—</u>											
" " P <u>—</u>											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>—</u> CO <sub>2</sub> <u>—</u>			bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>1,50</u> kg						SB <u>—</u> °C					
Ol-Kondensat <u>2,10</u> "						— 100° <u>—</u> %					
A.-K. Benzin <u>3,20</u> "						— 200° <u>—</u> %					
Flüssige-Prod. <u>7,20</u> "						— 320° <u>—</u> %					
Sywasser <u>12,50</u> kg = <u>—</u> × flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						— 200° <u>—</u> ; 200 - 320° <u>—</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>—</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas					<u>—</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>—</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol <u>—</u> " " "					" " " "	" " " "					
Gesamt-Produkt <u>—</u> " " "					" " " "	" " " "					
Sywasser <u>—</u> " " "					" " " "	" " " "					
<b>Bemerkungen:</b>											
<i>Ofen wird mit Inertgasen für angeführt.</i>											



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 4. - 8. 3. 1948					
Ofen-Nr. <u>57</u>	<u>000/49</u> <u>060097</u>				Betriebsstunden <u>241 39</u>					
Füllung: <u>4</u>					Gasdruck <u>9,1</u> atü					
Co-Fe-Inhalt <u>30,2</u> kg					Temperatur <u>40</u> atü <u>120</u> °C					
Sy-W-Gas <u>640</u> Nm³					Restgas <u>        </u> Nm³					
" " " " " "					" " " " " "					
" " " " " "					Kreislaufgas <u>        </u> Nm³					
" " " " " "					Kreislauf <u>        </u> Nm³/h					
Belastung <u>        </u> Nm³/kg,h					Nm³/Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	44,4	0,2	0,1	10,2	10,0	11,9	21,4	1,03	21,2	
Restgas	44,4	0,1	0,1	10,2	10,0	12,5	22,4	1,00	22,5	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>75</u> %					Kontraktion nach Menge <u>        </u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>        </u>					" " N <sub>2</sub> <u>13</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>        </u>					" " CO <sub>2</sub> <u>        </u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>        </u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>17</u> %					
					%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>	
umgesetzt									~ 44	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>        </u> CO <sub>2</sub> <u>        </u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>1,50</u> kg					SB <u>        </u> °C					
Ol-Kondensat <u>24,80</u> "					- 100° <u>        </u> %					
A.-K. Benzin <u>1,35</u> "					- 200° <u>        </u> %					
Flüssige Prod. <u>30,65</u> " 100 %					- 320° <u>        </u> %					
Sywasser <u>0,00</u> kg = <u>        </u> X flüss. Produkte					Olefine Vol. %					
					- 200° <u>        </u> ; 200 - 320° <u>        </u>					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>        </u> g/Nm³ Sygas					g Nm³ Nutzgas					
Gasol <u>        </u> " " " " " "					" " " " " "					
Gesamt-Produkt <u>        </u> " " " " " "					" " " " " "					
Sywasser <u>        </u> " " " " " "					" " " " " "					
<b>Bemerkungen:</b> <u>oben wieder mit instructions für anpfl.</u>										



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6/17. III 1942								
Ofen-Nr. 9	000150 <del>060098</del>	Betriebsstunden 15/15								
Füllung:		Gasdruck 0.1 atü								
Co-Fe-Inhalt 30.2 kg		Temperatur 0-3.8 atü °C								
Sy-W-Gas 41.5 Nm³ Parly RB		Restgas - Nm³								
" " " "		" " " Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" " " 27.6 Nm³/h		Kreislauf -								
Belastung ..... Nm³ / kg, h		Nm³ / Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	43.8	0.2	0.1	12.9	12.0	10.4	20.6	1.00		
Restgas	44.0	0.3	0.1	13.1	9.5	12.0	21.0	1.00		
Gesamt-Inerte (Idealgas) ..... %					Kontraktion nach Menge ..... %					
H₂:CO im Sygas .....					" " N₂ ..... %					
H₂:CO im Restgas .....					" " CO₂ ..... %					
Verbrauch von H₂:CO .....					Durchschnittliche Kontraktion ..... %					
umgesetzt	%CO	%H₂	%CO+H₂							
verflüssigt	<i>Offen wurde am 6. III. mit</i>									
Verfl.-Grad A	<i>Luftverdünnung Gas angepöpselt</i>									
" " P										
CH₄ + CmHn ..... CO₂ ..... bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	kg	%	SB			°C				
Ol-Kondensat	"	%	- 100°			%				
A.-K. Benzin	"	%	- 200°			%				
Flüssige Prod.	"	100%	- 320°			%				
Sywasser	kg =	× flüss. Produkte	Olefine			Vol. %				
			- 200°			; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas			g Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas			
Gasol	" " "			" " "			" " "			
Gesamt-Produkt	" " "			" " "			" " "			
Sywasser	" " "			" " "			" " "			
<b>Bemerkungen:</b>										