

3446-30/5.01-70

Ofen 9 6. Füllung.

ccc 15-1

~~000099~~

Kenn-Nr.: 1266

Empfänger: Viktor

Staub: 1,0

Abrieb: 14,1

Schüttgew.: 0,337

Reduktionswert: 51

Eingefüllte Menge: 97,7 Kg mit 30,0 Kg Co,

Zusammensetzung des Grünkorns:

Co	23,28	=	100 %
ThO ₂	1,16	=	4,9 %
MgO	1,84	=	7,9 %
Kgr	47,97	=	206,0 %

Zusammensetzung des reduzierten Korns:

Co	30,7
ThO ₂	1,53
MgO	2,43

Aus 100 Kg Grünkorn entstehen 75,7 Kg reduziertes Korn.

Dat	Betriebs- Std	Kessel- I +	Temp °C	Bel		Frischgas		Residgas		6-Füllung		Co-Kontakt		Kontroll- M. N ₂ Ø	Gasdruck 160mm W.S.		Siedelage -200-310	S.P.I. 100-310	Flüss. Prod. g/Nm ³ CO ₂	Gasol g/Nm ³ Olefine
				Vol	CO ₂	CO	H ₂	CO ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	O ₂		H ₂ O	CO ₂				
1871	45	1871	1871	0.92	14.1	1.04	1.04	0.2	1.04	1.04	1.04	1.04	1.04	43.5	1.04	1.04	41	41	50.5	49
1872	69	1872	1872	0.90	14.0	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	56.7	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1873	93	1873	1873	0.91	14.1	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1874	118	1874	1874	0.90	14.0	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1875	143	1875	1875	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1876	168	1876	1876	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1877	193	1877	1877	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1878	218	1878	1878	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1879	243	1879	1879	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1880	268	1880	1880	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1881	293	1881	1881	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1882	318	1882	1882	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1883	343	1883	1883	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1884	368	1884	1884	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1885	393	1885	1885	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1886	418	1886	1886	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1887	443	1887	1887	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1888	468	1888	1888	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1889	493	1889	1889	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1890	518	1890	1890	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1891	543	1891	1891	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1892	568	1892	1892	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1893	593	1893	1893	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1894	618	1894	1894	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1895	643	1895	1895	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1896	668	1896	1896	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1897	693	1897	1897	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1898	718	1898	1898	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1899	743	1899	1899	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	
1900	768	1900	1900	0.92	14.2	1.03	1.03	0.2	1.03	1.03	1.03	1.03	57.3	1.03	1.03	41	41	50.5	49	

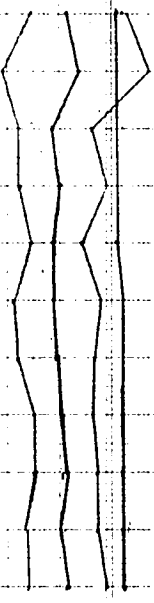
000100
000152

9 hrs - 00
 2 hrs - 00
 10 hrs - 00
 10 hrs - 00

Open 9 Co - Fibers
 6. Filling

~~000100~~
 000153

2.6 310
 2.4
 2.2 200
 2.0
 1.8 190
 1.6
 1.4 180
 1.2
 1.0 170
 0.8
 0.6 160
 0.4
 0.2 150



14/ 15/ 16/ 17/ 18/ 19/ 20/ 21/ 22/
 / 3 / 3 / 3 / 3 / 3 / 3 / 3 / 3 / 3 / 3

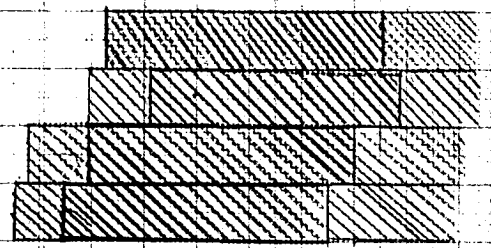
Offen 9 Co-Konto. Kl. 6 Füllang.

370
206-370
-200
gasol

70
60
50
40
30
20
10

150
120
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10

~~000102~~
000156



Betr. Std. 378 569 150 926

Dat. 27/13 8/93. 4/Ans. 2/83

0
 230
 20
 %
 →
 →

Open 9 Co-headers 6 fulling.

% Humidity
 % H₂O
 % CO₂
 % CH₄
 % CO
 % O₂

220

210

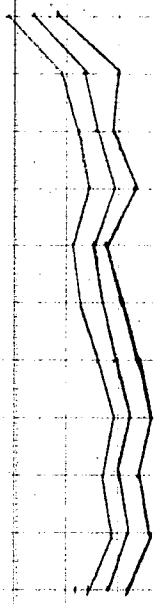
200

190

180

170

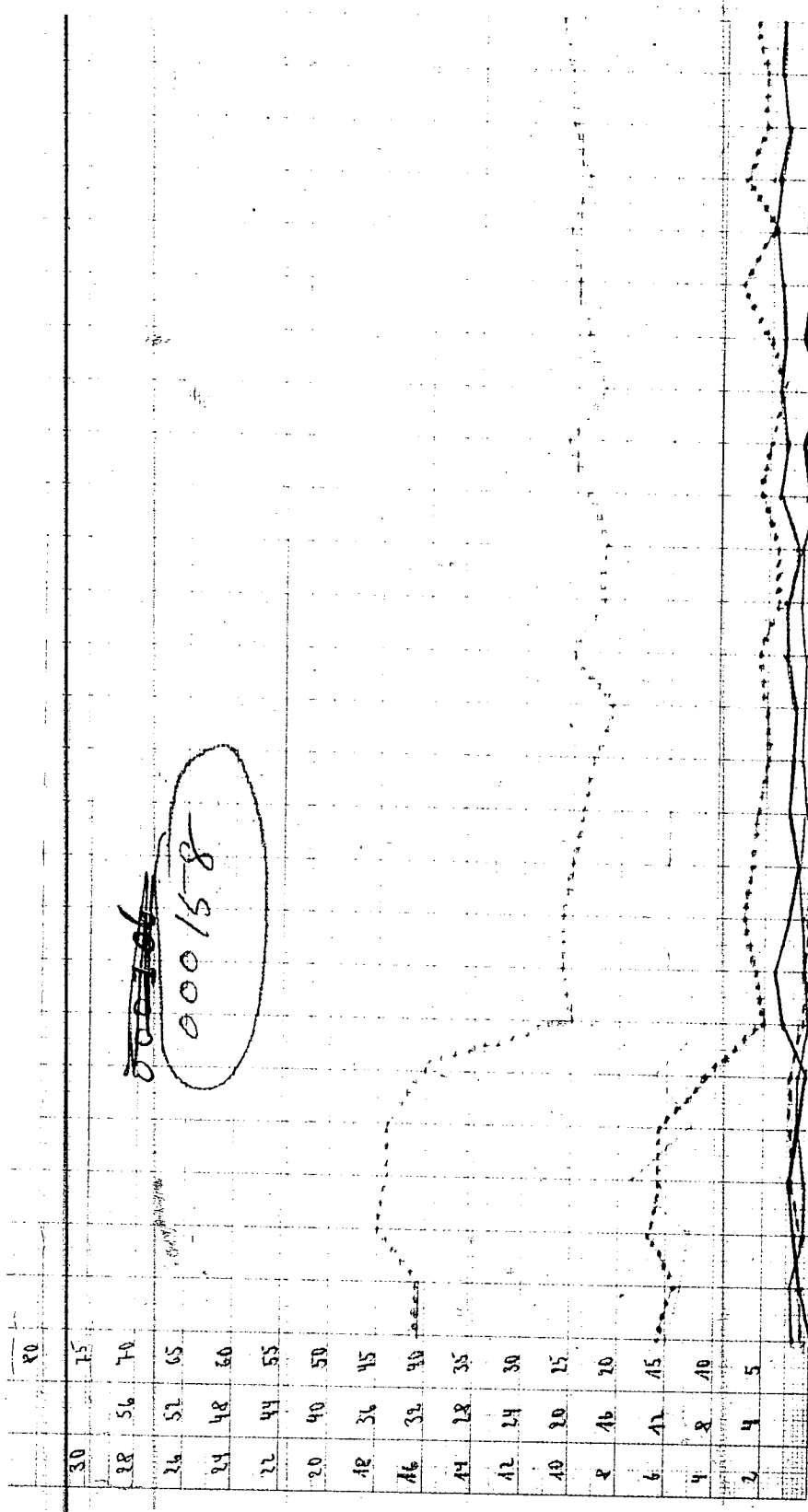
160



~~000101~~
 000156

14/ 15/ 16/ 17/ 18/ 19/ 20/ 21/ 22/
 13 13 13 13 13 13 13 13 13





~~000158~~
 000158

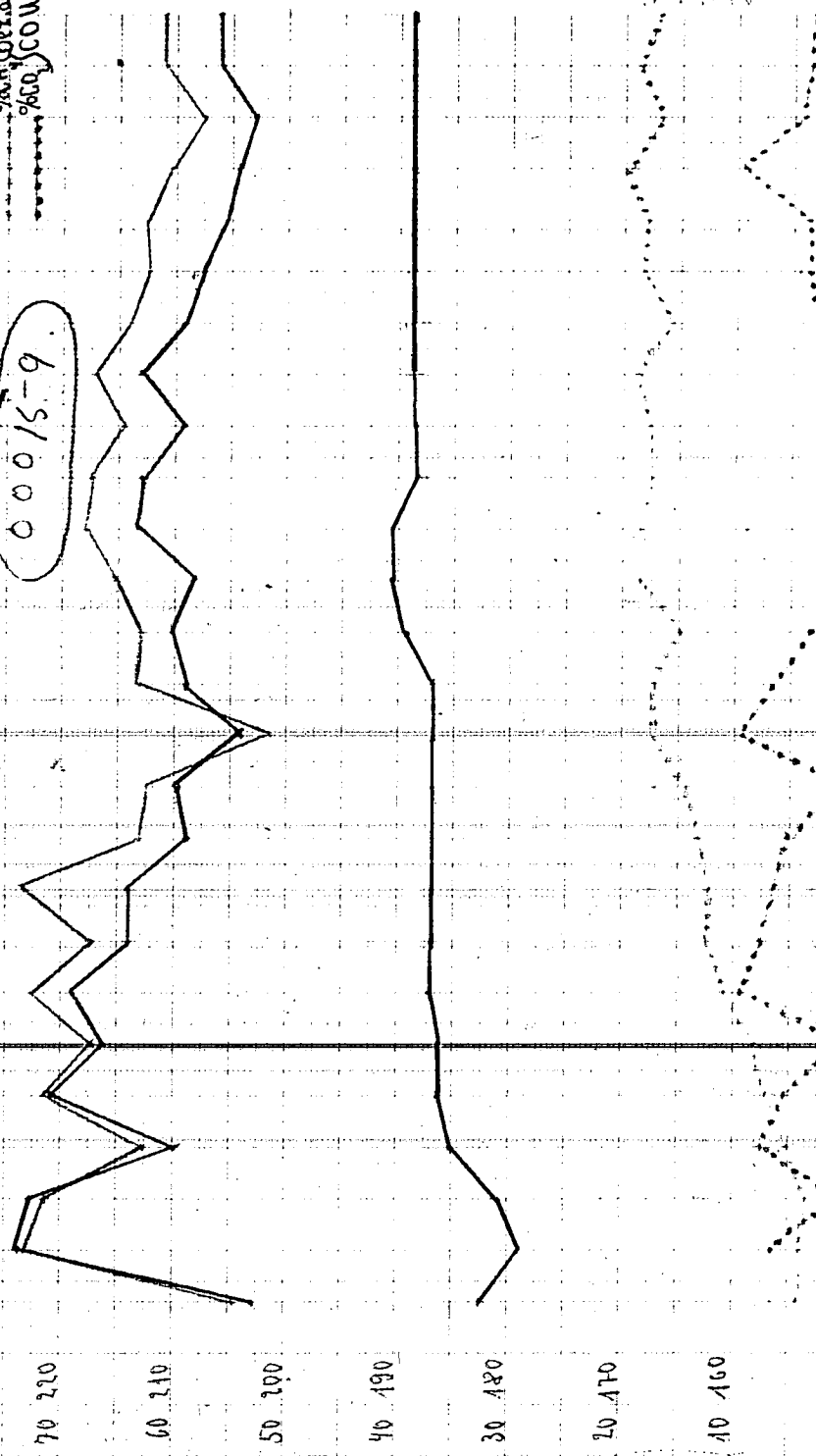
15/6 16/6 17/6 18/6 19/6 20/6 21/6 22/6 23/6 24/6 25/6 26/6 27/6 28/6 29/6 30/6 1/7 2/7 3/7 4/7 5/7 6/7 7/7 8/7 9/7 10/7 11/7 12/7 13/7 14/7 15/7 16/7 17/7 18/7 19/7 20/7 21/7 22/7 23/7 24/7 25/7 26/7 27/7 28/7 29/7 30/7 1/8 2/8 3/8 4/8 5/8 6/8 7/8 8/8 9/8 10/8 11/8 12/8 13/8 14/8 15/8

Temp. °C
%

Ofeng Co-Kontakt G-Füllung

Temp. °C
%H₂ Umsatz
%CO
%H₂ bez. auf
%CO

~~000/107~~
000/5-9



19/1 21/1 17/6 17/6 19/6 19/6 10/1 12/2 12/2 13/1 13/1 23/2 24/2 25/2 29/1 28/2 29/1 1/3 2/3 3/3 4/3 5/3 7/3 8/3 9/3 10/3 11/3 12/3 13/3

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 17.3/27.3.		194						
Ofen-Nr.	9	000/60		Betriebsstunden 755 - 926						
Füllung:	6	850108		Gasdruck	11,7 ^{atü} 189,7					
Co.-Fe-Inhalt	30,0	kg		Temperatur	atü °C					
Sy-W-Gas	823	Nm ³		Restgas	450 Nm ³					
"	"	"		"	Nm ³ /h					
"	34,3	Nm ³ /h		Kreislaufgas	Nm ³					
"	1,14	Nm ³ /kg, h		Kreislauf	0,91					
Belastung		Nm ³ / kg, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	14,7	-	0,1	26,5	52,9	0,3	5,5	-	5,4	
Restgas	25,3	0,3	0,1	21,1	38,5	5,1	9,6	1,09	9,7	
Gesamt-Inerte (Idealgas)		20,6	%	Kontraktion nach Menge		45,1	%			
H ₂ :CO im Sygas		1,99		" " N ₂		44,5	%			
H ₂ :CO im Restgas		1,82		" " CO ₂		44,8	%			
Verbrauch von H ₂ :CO		2,12		Durchschnittliche Kontraktion			%			
umgesetzt	% CO	56,1		% H ₂	59,7		% CO + H ₂	57,9		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	16,9	CO ₂	1	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	kg	49,6	%	SB	67	°C				
Öl-Kondensat	"	38,3	%	- 200 °C	24	%				
A.-K. Benzin	"	12,1	%	200 - 320 °C	9	%				
Flüssige Prod.			100 %	> 320 °C		%				
Sywasser	kg =	1,67	× flüss. Produkte	Ölefine	26	Vol. %				
				- 200 °C						
				200-320 °C						
Ausbeute		61,4	g/Nm ³ Sygas	77,5	g/Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"	"	"	"	"	"	"			
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"			
Sywasser	"	"	"	"	"	"	"			
Bemerkungen:										
Durchschnittsergebnis: 9 Tage										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 15.2./16.3. 194						
Ofen-Nr. 9	(200/61) 000109			Betriebsstunden 0 - 755						
Füllung: 6				Gasdruck atü						
Co-Fe-Inhalt 30,0 kg				Temperatur 11,1 atü 187,4 °C						
Sy-W-Gas 840 Nm³				Restgas 430 Nm³						
" " " "				" " " " Nm³/h						
" " " "				Kreislaufgas Nm³						
" 35,0 Nm³/h				Kreislauf						
Belastung 1,16 Nm³ / kg,h				0,93 Nm³ / Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	14,3	-	0,1	26,6	53,6	0,3	5,2	-	5,05	
Restgas	28,3	0,3	0,1	20,1	36,6	4,9	9,7	1,02	9,67	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 19,9 %				Kontraktion nach Menge 48,1 %						
H₂:CO im Sygas 2,01				" " N₂ 47,6 %						
H₂:CO im Restgas 1,82				" " CO₂ %						
Verbrauch von H₂:CO 2,14				Durchschnittliche Kontraktion 47,8 %						
	% CO	% H₂	% CO + H₂							
umgesetzt 60,5	64,5		62,5							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + C _m H _n 13,9	CO₂ 2,9		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch kg 41,3 %				SB °C						
Öl-Kondensat " 33,6 %				- 200 °C 59 %						
A.-K. Benzin " 25,1 %				200 - 320 °C 30 %						
Flüssige Prod. " 100 %				> 320 °C 11 %						
Sywasser kg = 1,97 × flüss. Produkte				Olefine Vol. %						
				- 200° 29; 200-320° 8						
Ausbeute										
Flüssige Prod. 62,1 g/Nm³ Sygas	77,6 g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas							
Gasol 7,62 " " 9,57 " " " "										
Gesamt-Produkt 69,72 " " 87,17 " " " "										
Sywasser " " " " " "										
Bemerkungen:										
Durchschnittsergebnis: 1. Monat										