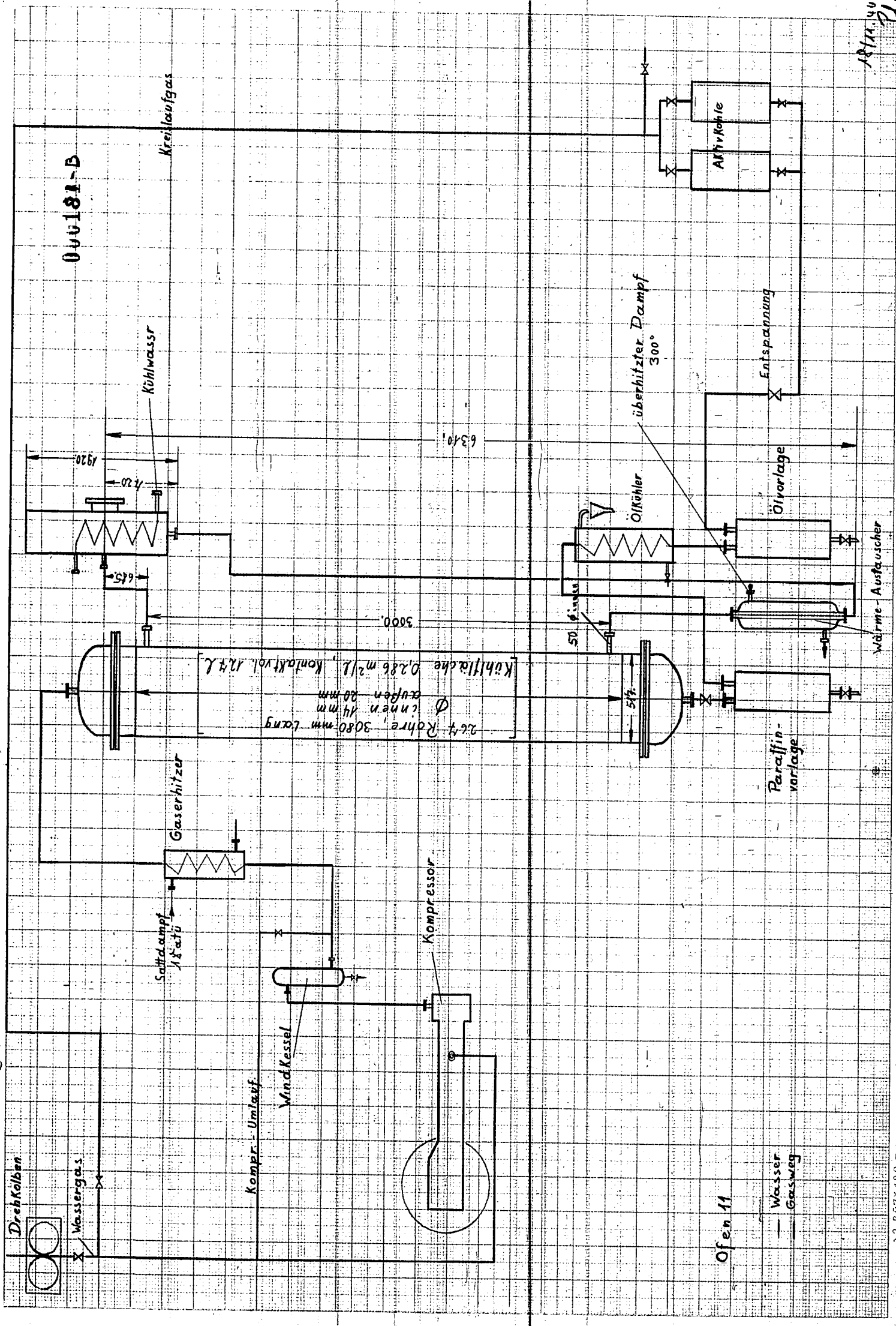


090181

3446 — 30/5.01 — 72.

OVEN 11

9<sup>th</sup> FILLING



A3 297x420 mm

D.V.A. Drucksynthese  
Nr 21

Druckofen:

Hochdruckofen.

71

<p><b>I.</b> <u>Bezeichnung:</u> Baufirma: geliefert: Baubemerkungen:  Gewicht:</p>	<p>Werkstatt Ruhrbenzin.  000182  aus HD - Flasche Teerverwertung - Meiderich</p>												
<p><b>II.</b> <u>Ofenmaße:</u> Gesamtdurchmesser: Innen " " Mantelstärke: Wasserinhalt: Maxim. Druck wasserseitig: gasseitig: <del>Maxim. Diff. Druck</del></p>	<p>äuß. <math>\emptyset</math> 518 mm 418 mm 50 mm 295 Liter  <table border="0"><tr><td></td><td><u>Betriebsdruck</u></td><td><u>Prüfdruck</u></td></tr><tr><td></td><td>100 atü</td><td>180 atü</td></tr><tr><td></td><td>100 atü</td><td>180 atü</td></tr><tr><td></td><td>300°</td><td>(Werkstatt)</td></tr></table></p>		<u>Betriebsdruck</u>	<u>Prüfdruck</u>		100 atü	180 atü		100 atü	180 atü		300°	(Werkstatt)
	<u>Betriebsdruck</u>	<u>Prüfdruck</u>											
	100 atü	180 atü											
	100 atü	180 atü											
	300°	(Werkstatt)											
<p><b>III.</b> <u>Art der Rohre:</u> Zahl der Rohre: Länge " " Wandstärke: Durchmesser innen: ausen: Art der Wärmeleiterinsätze: Stärke " " " " Querschnitt <math>cm^2</math>: Rohrinhalt <math>cm^3</math>: Kühlfläche <math>m^2/l</math> Kontakt</p>	<p>267 3080 mm  14 mm 20 mm keine. 1,54 475 direkt: 0,31 bez. auf Innen <math>\emptyset</math> indirekt: 0,286 <math>m^2/l</math></p>												
<p><b>IV.</b> <u>Ofen-Kontaktvolumen:</u></p>	<p>127 Liter.</p>												

22.10.38. B

030183

Das Ofen wurde am 15.8. entleert:

die Klopfer ausgebrachte Menge	63 kg
Schmelze	620 - 650 g/l
Paraffinöl	φ 55 ges. <sup>l</sup>

Das Ofen wurde wieder entleert und  
das gesamte Schmelzmasse wird durch Klappen  
in Kübel mit Wasser gegeben. Der Rest wurde durch  
Eisen ohne besondere Schutzmaßnahmen entleert.

---

Fe 100

Ca 10

~~Cu 5~~

K 150

mit Kalilauge gefüllt

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 15. 8. 1941.</b>											
Ofen-Nr. <u>11</u>		000184		Betriebsstunden <u>6.12.1941</u>									
Füllung: <u>g</u>				Gasdruck ..... atü			Temperatur ..... atü ..... °C						
Co-Fe-Inhalt..... kg		Sy-W-Gas..... Nm <sup>3</sup>		Restgas..... Nm <sup>3</sup>			"..... Nm <sup>3</sup> /h			Kreislaufgas..... Nm <sup>3</sup>			
		"..... Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf.....									
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.....													
Restgas.....													
Gesamt-Inerte (Idealgas).....%		Kontraktion nach Menge.....%			" " N <sub>2</sub> .....%			" " CO <sub>2</sub> .....%			Durchschnittliche Kontraktion.....%		
H <sub>2</sub> :CO im Sygas.....													
H <sub>2</sub> :CO im Restgas.....													
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO.....													
		%CO			%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>					
umgesetzt.....													
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..... kg.....%		SB..... °C											
Ol-Kondensat..... ".....%		- 100°.....%											
A.-K. Benzin..... ".....%		- 200°.....%											
Flüssige Prod..... ".....%		- 320°.....%											
Sywasser..... 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>													

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 14. 15. 1941									
Ofen-Nr. <i>M</i>	000185	Betriebsstunden <i>4</i> / 4052									
Füllung: <i>9</i>		Gasdruck <i>20</i> atü									
Co-Fe-Inhalt <i>14,2</i>	kg	Temperatur <i>45</i> atü <i>220</i> °C									
Sy-W-Gas	Nm <sup>3</sup>	Restgas		Nm <sup>3</sup>							
"	"	"		Nm <sup>3</sup> /h							
"	"	Kreislaufgas		Nm <sup>3</sup>							
"	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf									
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	<i>1,2</i>	<i>-</i>	<i>0,1</i>	<i>20,2</i>	<i>57,2</i>	<i>2,1</i>	<i>1,0</i>	<i>-</i>	<i>1,2</i>		
Restgas	<i>28,6</i>	<i>0,1</i>	<i>0,1</i>	<i>17,6</i>	<i>42,2</i>	<i>5,2</i>	<i>2,8</i>	<i>1,0</i>	<i>1,2</i>		
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											
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	<i>0,50</i>	kg	%	SB		°C					
Ol-Kondensat	<i>0,45</i>	"	%	- 100°		%					
A.-K. Benzin	<i>0,42</i>	"	%	- 200°		%					
Flüssige Prod.	<i>1,84</i>	"	100%	- 320°		%					
Sywasser	<i>2,50</i>	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><i>Ofen 11 in. mit 14,2 15° abgeleitet.</i></p> <p><i>Der Ofen wird für 1.1.1942 vorbereitet.</i></p>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12. - 14. 8. 1941									
Ofen-Nr. <u>M</u>	<u>000186</u>	Betriebsstunden <u>14 (4045)</u>									
Füllung: <u>9</u>		Gasdruck <u>2.0</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>14.2</u> kg		Temperatur <u>245</u> atü <u>220</u> °C									
Sy-W-Gas <u>24.9</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>3.5</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " "		" <u>13.7</u> Nm <sup>3</sup> /h									
" " " "		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " "	<u>15.1</u> Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf <u>—</u>									
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg, h <u>1.99 - 2.50</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	Litorgewicht
Sygas	<u>14.2</u>	<u>—</u>	<u>0.1</u>	<u>25.2</u>	<u>57.9</u>	<u>0.4</u>	<u>1.8</u>	<u>—</u>	<u>6.62</u>		
Restgas	<u>26.1</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>14.7</u>	<u>44.3</u>	<u>9.0</u>	<u>0.2</u>	<u>1.39</u>	<u>9.04</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>22.2</u> %		Kontraktion nach Menge <u>14.5</u> %									
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>3.00</u>		" " N <sub>2</sub> <u>28.9</u> %									
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>3.22</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %									
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.17</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>28.9</u> %									
umgesetzt	<u>54.3</u>	%CO	<u>26.1</u>	%H <sub>2</sub>	<u>42.1</u>	%CO+H <sub>2</sub>	<u>14.1</u>				
verflüssigt	<u>23.2</u>		<u>9.6</u>		<u>37.2</u>						
Verfl.-Grad A	<u>40.0</u>		<u>36.2</u>								
" " P											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>29.6</u>	CO <sub>2</sub> <u>29.4</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>0.0%</u>	kg	%				SB	°C				
Ol-Kondensat <u>1.45</u>	"	%				-- 100°	%				
A.-K. Benzin <u>2.20</u>	"	%				-- 200°	%				
Flüssige Prod. <u>5.31</u>	"	100%				-- 320°	%				
Sywasser <u>15.20</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>											
<i>Mischung auf 1.0 Nm<sup>3</sup>/Tonne bei 1.000°C</i>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12. 11. 1946									
Ofen-Nr. 11	000187	Betriebsstunden 414024									
Füllung: 1		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg	Temperatur -40 atü - 221 °C									
Sy-W-Gas 624	Nm <sup>3</sup>	Restgas 524 Nm <sup>3</sup>									
"	"	" 214 Nm <sup>3</sup> /h									
"	"	Kreislaufgas									
" 25,9	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf									
Belastung		Nm <sup>3</sup> kg/h 124					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	14,2	-	0,1	4,7	52,4	2,5	2,6	-	-	-	
Restgas	22,1	-	0,2	12,1	40,2	2,5	2,2	102	2,02	-	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 214		%		Kontraktion nach Menge 10,1		%					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 13,2				" " N <sub>2</sub> 10,2		%					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 2,32				" " CO <sub>2</sub> 11,5		%					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 13,2				Durchschnittliche Kontraktion 11,5		%					
umgesetzt		% CO 23,2		% H <sub>2</sub> 10,2		% CO+H <sub>2</sub> 20,2					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 25,6		CO <sub>2</sub> 22,1		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch 2,12 kg						SB ... °C					
Öl-Kondensat 2,35 "						- 100° ... %					
A-K-Benzin 5,22 "						- 200° ... %					
Flüssige Prod. 4,11 " 100%						- 320° ... %					
Sywasser 18,10 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> 2. Gang ... Halle											



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht</b> vom 11 - 12. 1941																																						
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000188</b> Füllung: ..... Co-Fe-Inhalt <u>24,2</u> kg					Betriebsstunden <u>741,3894</u> Gasdruck <u>20</u> atü Temperatur <u>75</u> atü <u>290</u> °C																																						
Sy-W-Gas <u>610</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " " " " " " <u>254</u> Nm <sup>3</sup> /h					Restgas <u>172</u> Nm <sup>3</sup> " <u>0,2</u> Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup> Kreislauf .....																																						
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> kg/h <u>2,20</u>					Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol./h																																						
<table border="1"> <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><u>14,2</u></td> <td>-</td> <td><u>12,1</u></td> <td><u>28,4</u></td> <td><u>50,0</u></td> <td><u>7,2</u></td> <td><u>1,0</u></td> <td></td> <td><u>6,10</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><u>12,2</u></td> <td><u>50,1</u></td> <td><u>2,2</u></td> <td><u>3,5</u></td> <td></td> <td></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	<u>14,2</u>	-	<u>12,1</u>	<u>28,4</u>	<u>50,0</u>	<u>7,2</u>	<u>1,0</u>		<u>6,10</u>		Restgas				<u>12,2</u>	<u>50,1</u>	<u>2,2</u>	<u>3,5</u>			
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>14,2</u>	-	<u>12,1</u>	<u>28,4</u>	<u>50,0</u>	<u>7,2</u>	<u>1,0</u>		<u>6,10</u>																																		
Restgas				<u>12,2</u>	<u>50,1</u>	<u>2,2</u>	<u>3,5</u>																																				
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>44,6</u> % H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>3,25</u> H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>3,45</u> Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,42</u>					Kontraktion nach Menge <u>25,2</u> % " " N <sub>2</sub> <u>22,0</u> % " " CO <sub>2</sub> ..... % Durchschnittliche Kontraktion <u>12,0</u> %																																						
umgesetzt ..... % CO verflüssigt ..... % H <sub>2</sub> Verfl.-Grad A ..... % CO+H <sub>2</sub> " " P .....																																											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>35,3</u> CO <sub>2</sub> <u>28,4</u> bezogen auf CO-Umsatz																																											
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																						
Paraffingatsch <u>3,10</u> kg ..... %					SB ..... °C																																						
Ol-Kondensat <u>2,20</u> " ..... %					- 100° ..... %																																						
A.-K. Benzin <u>5,10</u> " ..... %					- 200° ..... %																																						
Flüssige Prod. <u>8,40</u> " 100 %					- 320° ..... %																																						
Sywasser <u>12,30</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>																																											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10. - 11. P. 1941								
Ofen-Nr. <u>11</u>	<u>000189</u>	Betriebsstunden <u>2413942</u>								
Füllung: <u>17.2</u>	kg	Gasdruck <u>20</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>17.2</u>	kg	Temperatur <u>45</u> atü <u>290</u> °C								
Sy-W-Gas <u>646</u>	Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>542</u>	Nm <sup>3</sup>							
" " " "		" <u>23.8</u>	Nm <sup>3</sup> /h							
" " " "		Kreislaufgas	Nm <sup>3</sup>							
" <u>22.2</u>	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf								
Belastung	Nm <sup>3</sup> kg/h	<u>2.22</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>1.4</u>	-	<u>0.1</u>	<u>26.0</u>	<u>51.7</u>	<u>0.4</u>	<u>4.1</u>	-	<u>4.5</u>	
Restgas	<u>22.4</u>	<u>2.6</u>	<u>0.1</u>	<u>12.3</u>	<u>45.6</u>	<u>3.4</u>	<u>2.0</u>	<u>1.36</u>	<u>8.36</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>22.3</u>	%	Kontraktion nach Merige							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>1.22</u>		" " N <sub>2</sub>							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>2.41</u>		" " CO <sub>2</sub>							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>1.34</u>		Durchschnittliche Kontraktion							
umgesetzt	%CO	<u>52.4</u>	%H <sub>2</sub>	<u>22.2</u>	%CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	<u>37.8</u>	CO <sub>2</sub>	<u>33.3</u>	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	<u>0.11</u>	kg	%	SB	°C					
Ol-Kondensat	<u>2.45</u>	"	%	- 100°	%					
A-K. Benzin	<u>0.40</u>	"	%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	<u>3.55</u>	"	100%	- 320°	%					
Sywasser	<u>24.70</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>				<u>Erzeugung ab 1000 2.30 Nm<sup>3</sup>/h</u>						

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2. 10. 194									
Ofen-Nr. 11	000199	Betriebsstunden 21 34 49									
Füllung: 2		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: 142	kg	Temperatur 45 atü 220°C									
Sy-W-Gas 922	Nm <sup>3</sup>	Restgas 209		Nm <sup>3</sup>							
"	"	" 334		Nm <sup>3</sup> /h							
"	"	Kreislaufgas		Nm <sup>3</sup>							
" 282	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf									
Belastung		Nm <sup>3</sup> kg/h 320%					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	144	-	0.0	26.0	22.1	0.4	2.2	-	2.1		
Restgas	20.4	0.1	2.1	20.4	42.4	2.2	2.1	1.5	2.2		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 21.4		°o		Kontraktion nach Menge		°o					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 2.20				" " N <sub>2</sub>		14.2					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 2.32				" " CO <sub>2</sub>		1.4					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1.41				Durchschnittliche Kontraktion		°o					
		°o CO		°o H <sub>2</sub>		°o CO+H <sub>2</sub>					
umgesetzt		21.4		22.4		25.6					
verflüssigt		9.2		5.2		4.7					
Verfl.-Grad A		28.3		22.2		20.0					
" " P						29.9					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 38.6		CO <sub>2</sub> 22.5		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 0.15		kg		°o		SB °C					
Ol-Kondensat 3.30		"		°o		- 100° °o					
A.-K. Benzin 6.20		"		°o		- 200° °o					
Flüssige Prod. 10.55		"		100°o		- 320° °o					
Sywasser 22.60		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>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1.9.1941								
Ofen-Nr. 11	000191	Betriebsstunden 21 / 3425								
Füllung: .....		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg		Temperatur 45 atü 220 °C								
Sy-W-Gas 922 Nm <sup>3</sup>		Restgas 813 Nm <sup>3</sup>								
" " " " "		" " " " 22,9 Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " "		Kreislaufgas " Nm <sup>3</sup>								
" " " " 52,5 Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf " "								
Belastung .....	Nm <sup>3</sup> /kg,h 2,04	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 .....	14,1	-	0,1	26,4	22,0	0,4	6,4	-	6,5	
Restgas .....	20,5	0,5	0,1	20,5	4,2	3,2	4,2	1,5	4,5	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 21,3 %										
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1,95										
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 2,30										
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 1,22										
Kontraktion nach Menge 11,5 %										
" " N <sub>2</sub> 12,0 %										
" " CO <sub>2</sub> - %										
Durchschnittliche Kontraktion 11,0 %										
umgesetzt %CO 32,6		%H <sub>2</sub> 21,4		%CO+H <sub>2</sub> 24,5						
verflüssigt 3,0		6,5		5,8						
Verfl.-Grad A 9,2		32,1		21,4						
" " P .....				12,1						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 46,0		CO <sub>2</sub> 44,8		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 0,20 kg		%		SB .....		°C				
Ol-Kondensat 2,20		%		- 100° .....		%				
A-K. Benzin 6,42		%		- 200° .....		%				
Flüssige Prod. 10,42		100%		- 320° .....		%				
Sywasser 28,00 kg =		× 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>										



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24/3877 1941								
Ofen-Nr. <u>11</u>	<u>000193</u>	Betriebsstunden <u>24/3877</u>								
Füllung: <u>1</u>		Gesdruck <u>20</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>17.1</u> kg		Temperatur <u>-4.5</u> atü <u>-240</u> °C								
Sy-W-Gas <u>26.4</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>400</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>22.2</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " " "		Kreislauf <u>26.8</u> Nm <sup>3</sup> /h								
Belastung <u>2.50</u> Nm <sup>3</sup> kg/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	14.2	-	0.1	25.2	53.1	2.1	5.6	-	2.5	
Restgas	21.5	3.6	0.1	12.4	44.2	3.2	5.6	1.00	5.4	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>31.0</u> %		Kontraktion nach Menge <u>-</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>2.05</u>		" " N <sub>2</sub> <u>25.6</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>2.42</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>1.52</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>25.6</u> %							
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	<u>43.6</u>	<u>23.2</u>	<u>34.1</u>							
verflüssigt	<u>26.2</u>	<u>6.4</u>	<u>17.9</u>							
Verfl.-Grad A	<u>22.2</u>	<u>11.5</u>	<u>24.8</u>							
" " P										
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>30.1</u>	CO <sub>2</sub> <u>5.7</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>0.14</u>	kg	%	SB <u>-</u> °C						
Ol-Kondensat	<u>4.35</u>	"	%	- 100° <u>-</u> %						
A.-K. Benzin	<u>7.40</u>	"	%	- 200° <u>-</u> %						
Flüssige Prod.	<u>11.92</u>	"	100%	- 320° <u>-</u> %						
Sywasser	<u>30.1</u>	kg =	X flüss. Produkte	Olefine Vol. %						
				- 200° <u>-</u> 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>										
Belastung <u>2.50</u> Nm <sup>3</sup> kg/h. Bei <u>20</u> atü <u>-4.5</u> °C. <u>26.8</u> Nm <sup>3</sup> Sygas, <u>400</u> Nm <sup>3</sup> Restgas, <u>22.2</u> Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas, <u>26.8</u> Nm <sup>3</sup> /h Kreislauf.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5. 6. 1941										
Ofen-Nr. 11	000194	Betriebsstunden	74/3853									
Füllung: 9		Gasdruck	90 atü									
Co-Fe-Inhalt: 14,2	kg	Temperatur	57 - 63 atü 8,65 - 74,2									
Sy-W-Gas: 641	Nm <sup>3</sup>	Restgas	540	Nm <sup>3</sup>								
"	"	"	22,5	Nm <sup>3</sup> /h								
"	"	Kreislaufgas	1212	Nm <sup>3</sup>								
"	22 Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf	1+2,0									
Belastung	Nm <sup>3</sup> /kg, h 2,21 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	144	-	2,1	26,7	57,6	3,2	2,0	-	1,2			
Restgas	21,5	8,5	2,1	20,6	45,5	3,2	2,0	1,8	1,7			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	21,9	%		Kontraktion nach Menge							12,0	°/o
H <sub>2</sub> , CO im Sygas	1,25			" " N <sub>2</sub>							1,0	°/o
H <sub>2</sub> , CO im Restgas	2,21			" " CO <sub>2</sub>							-	°/o
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	1,48			Durchschnittliche Kontraktion							12,3	°/o
umgesetzt	%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt	36,2		26,5		30,5							
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	kg		%			SB	°C					
Ol-Kondensat	3,26		°/o			- 100°	°/o					
A.-K. Benzin	2,21		°/o			- 200°	°/o					
Flüssige Prod.	12,91		100°/o			- 320°	°/o					
Sywasser	32,16 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>												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4. 5. 1941									
Ofen-Nr. 11 000195		Betriebsstunden 24/3839									
Füllung: 3		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg		Temperatur 50-40 atü 264 - °C 245									
Sy-W-Gas 635 Nm <sup>3</sup>		Restgas 529 Nm <sup>3</sup>									
" " " "		" 22,0 Nm <sup>3</sup> /h									
" " " "		Kreislaufgas 1260 Nm <sup>3</sup>									
" 290 Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf 1-20									
Belastung		Nm <sup>3</sup> kg/h 21,25					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	15,2	-	0,1	29,7	52,0	0,4	0,4	-	2,2		
Restgas	23,1	0,4	0,1	18,9	45,2	4,0	8,0	1,12	4,20	240	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 21,5 %		Kontraktion nach Menge									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 20,2		" " N <sub>2</sub> 2,1 %									
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 23,2		" " CO <sub>2</sub> %									
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 14,1		Durchschnittliche Kontraktion %									
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
umgesetzt	45,2	24,4	40,3								
verflüssigt	22,4	8,8	13,2								
Verfl.-Grad A	48,5	23,5	33,8								
" " P											
CH <sub>4</sub> + CmHn 35,6		CO <sub>2</sub> 13,4		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	0,54	kg	%			SB	°C				
Öl-Kondensat	3,16	"	%			- 100°	%				
A.-K. Benzin	11,90	"	%			- 200°	%				
Flüssige Prod.	15,63	"	100%			- 320°	%				
Sywasser	35,49	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>											
16 <sup>00</sup> Restgas... + 20 Nm <sup>3</sup> ...											



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2. 12. 1941									
Ofen-Nr. 11	300136	Betriebsstunden	21/3905								
Füllung:		Gasdruck	atü								
Co-Fe-Inhalt	kg	Temperatur	-55 atü 247 - °C 269								
Sy-W-Gas	Nm <sup>3</sup>	Restgas	Nm <sup>3</sup>								
"	"	"	Nm <sup>3</sup> /h								
"	"	Kreislaufgas	Nm <sup>3</sup>								
"	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf									
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	12,4	-	0,4	26,1	52,8	7,1	7,1	-	0,33		
Restgas	28,9	1,0	0,0	14,4	23,4	6,9	9,1	1,10	2,30		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	20,3	%	Kontraktion nach Menge		33,6					%	
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	1,27		" " N <sub>2</sub>		33,0					%	
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	2,61		" " CO <sub>2</sub>		-					%	
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	1,55		Durchschnittliche Kontraktion		33,3					%	
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
verflüssigt	63,6	57,2	54,7								
Verfl.-Grad A	15,2	11,7	18,2								
" " P	28,0	26,0	23,2								
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	33,2	CO <sub>2</sub>	32,8	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingasch	0,23	kg	%		SB	°C					
Ol-Kondensat	2,92	"	%		- 100°	%					
A.-K. Benzin	5,63	"	%		- 200°	%					
Flüssige Prod.	8,83	"	100%		- 320°	%					
Sywasser	20,50	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>											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 2. 3. 194</b>								
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000197</b>	Betriebsstunden <u>74/2789</u>								
Füllung: <u>1/2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>1/2</u> kg		Temperatur <u>25-28</u> atü <u>200-231-243</u>								
Sy-W-Gas <u>504</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>249</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " "		" <u>10,2</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " "		Kreislaufgas <u>545</u> Nm <sup>3</sup>								
" <u>12,5</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf <u>1+2</u>								
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg.h <u>1,00</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>14,0</u>	-	<u>0,1</u>	<u>26,5</u>	<u>52,6</u>	<u>0,4</u>	<u>6,4</u>	-	<u>634</u>	
Restgas	<u>20,5</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>21,4</u>	<u>49,0</u>	<u>2,2</u>	<u>8,0</u>	<u>1,0</u>	<u>657</u>	
				<u>22,7</u>	<u>93,4</u>					
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>20,3</u> %		Kontraktion nach Menge		<u>13,6</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>1,28</u>		" " N <sub>2</sub>		<u>13,5</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>2,14</u>		" " CO <sub>2</sub>							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>1,63</u>		Durchschnittliche Kontraktion		<u>13,6</u> %					
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>						
	<u>34,3</u>	<u>22,2</u>		<u>63,6</u>						
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>0,18</u> kg			SB		°C				
Ol-Kondensat	<u>7,61</u>			-- 100°		%				
A.-K. Benzin	<u>2,45</u>			-- 200°		%				
Flüssige Prod.	<u>6,24</u>			-- 320°		%				
Sywasser	<u>12,70</u> kg =	X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %				
				-- 200°		; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>		g/Nm <sup>3</sup> Sygas		g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Flüssige Prod.										
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
<b>Bemerkungen:</b> <u>auf N<sub>2</sub> Sygas dargestellt</u>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. 12. 1941											
Ofen-Nr. <b>000198</b>	Betriebsstunden <b>11/3758</b>	Füllung: <b>1</b>	Gasdruck: <b>10 atü</b>										
Co-Fe-Inhalt <b>11,6</b> kg	Temperatur <b>620</b> atü <b>227</b> °C	Sy-W-Gas <b>4</b> Nm <sup>3</sup>	Restgas <b>1</b> Nm <sup>3</sup>										
" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "	" " " " " "										
" " " " " "	" " " " " "	Kreislaufgas <b>1</b> Nm <sup>3</sup>	Kreislauf <b>1</b> Nm <sup>3</sup>										
Belastung <b>11,6</b> 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	Litorgewicht			
Sygas	11,2	2,2	1	20,7	50,3	3,7	1,1	1,2	1,2	1,2			
Restgas	2,2	2,2	1	20,7	50,3	3,7	1,1	1,2	1,2	1,2			
	11,6	2,2	1	20,7	50,3	3,7	1,1	1,2	1,2	1,2			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <b>11,6</b> %	Kontraktion nach Menge <b>4,2</b> %			H <sub>2</sub> :CO im Sygas <b>1,65</b>			" " N <sub>2</sub> <b>21,5</b> %			H <sub>2</sub> :CO im Restgas <b>2,13</b>		" " CO <sub>2</sub> <b>1,2</b> %	
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <b>1,65</b>	Durchschnittliche Kontraktion <b>1,2</b> %			umgesetzt <b>42,6</b> %		verflüßigt <b>57,4</b> %		Verfl.-Grad A <b>1,2</b>		" " P <b>1,2</b>			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <b>2,2</b>	CO <sub>2</sub> <b>11,6</b>	bezogen auf CO-Umsatz		Produkte		Gesamtprodukt		Paraffingasch <b>0,2</b> kg		SB <b>100</b> °C			
OL-Kondensat <b>1,2</b>	A.-K. Benzin <b>1,2</b>	Flüssige Prod. <b>1,2</b>	Sywasser <b>1,2</b> kg = <b>1,2</b> X flüss. Produkte	— 100° <b>100</b> %		— 200° <b>100</b> %		— 320° <b>100</b> %		Olefine <b>1,2</b> Vol. %			
Ausbeute		Flüssige Prod. <b>1,2</b> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		Gasol <b>1,2</b> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		Gesamt-Produkt <b>1,2</b> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas		Sywasser <b>1,2</b> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas		Bemerkungen:			
<p>Die Ofenheizung wurde am 1. 12. 1941 mit          No. 116 auf 11,6 kg/h auf 620 °C          bei 1400 h bei 11,6 kg/h          Die Ofenheizung wurde am 1. 12. 1941 mit          11,6 kg/h bei 620 °C auf 11,6 kg/h</p>													

~~Handwritten text, possibly a signature or name, crossed out with a thick line.~~

000199

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21. 4. 18 1941										
Ofen-Nr. 11	000200	Betriebsstunden	21. 37.33									
Füllung: 2		Gasdruck	atü									
Co-Fe-Inhalt: 14.2	kg	Temperatur	40 - 40 atü 245 - 285									
Sy-W-Gas: 210	Nm <sup>3</sup>	Restgas	/ Nm <sup>3</sup>									
"	"	"	Nm <sup>3</sup> /h									
"	"	Kreislaufgas	Nm <sup>3</sup>									
"	343 Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf	1+1									
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	Liforgewicht		
Sygas	11	-	21	20	22	22	80	130	145			
Restgas	12	0.4	20	24	24	22	80	130	145			
Gesamt-Inerte (Idealgas)		12.1 %		Kontraktion nach Menge							%	
H <sub>2</sub> :CO im Sygas		1.64		" " N <sub>2</sub>							%	
H <sub>2</sub> :CO im Restgas		1.22		" " CO <sub>2</sub>							%	
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO		1.44		Durchschnittliche Kontraktion							21.5 %	
		%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>						
umgesetzt		38.0		34.1		36.1						
verflüssigt		12.2		10.3		14.0						
Verfl.-Grad A		50.4		33.7		38.3						
" " P												
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		21.5		CO <sub>2</sub>		22.1		bezogen auf CO-Umsatz				
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	2.24	kg				SB	°C					
Öl-Kondensat	4.50					- 100°	%					
A.-K. Benzin	9.60					- 200°	%					
Flüssige Prod.	14.34				100%	- 320°	%					
Sywasser	40.30	kg = 2.24	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>												

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 20. 11. 194 1									
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000201</b>		Betriebsstunden <u>241,3709</u>									
Füllung: <u>3</u>		Gasdruck <u>60</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>1,6</u> kg		Temperatur <u>115</u> atü <u>230</u> °C									
Sy-W-Gas <u>240</u> Nm³		Restgas <u>                    </u> Nm³									
" <u>                    </u> "		" <u>                    </u> Nm³/h									
" <u>                    </u> "		Kreislaufgas <u>                    </u> Nm³									
" <u>270</u> Nm³/h		Kreislauf <u>                    </u>									
Belastung <u>                    </u> Nm³/kg,h		Nm³ Norm.-Vol., h <u>2,3,6</u>									
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>11,3</u>	<u>-</u>	<u>1,1</u>	<u>22,2</u>	<u>7,0</u>	<u>2,2</u>	<u>2,2</u>	<u>-</u>	<u>2,2</u>		
Restgas	<u>19,2</u>	<u>2</u>	<u>2,1</u>	<u>22,2</u>	<u>2,2</u>	<u>2,2</u>	<u>2,2</u>	<u>1,2</u>	<u>2,2</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,2</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>16,6</u>		Kontraktion nach Menge <u>                    </u> %		" " N <sub>2</sub> <u>                    </u> %		" " CO <sub>2</sub> <u>                    </u> %			
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>19,2</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>13,2</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>                    </u> %							
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
verflüssigt	<u>3,2</u>	<u>40,0</u>	<u>43,2</u>								
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>2,2</u>		CO <sub>2</sub> <u>14,7</u>		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>											

<b>Druckversuchsanlage</b>			<b>Produktionsbericht vom 29. - 30. 7. 1946</b>							
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000202</b>		Betriebsstunden <u>29 36 85</u>							
Füllung: <u>3</u>			Gasdruck <u>70</u> atü							
Co-Fe-Inhalt: <u>142</u> kg			Temperatur <u>23</u> atü <u>254</u>							
Sy-W-Gas: <u>419</u> Nm <sup>3</sup>			Restgas: ..... Nm <sup>3</sup>							
" " " " " "			" " " " " " Nm <sup>3</sup> /h							
" " " " " "			Kreislaufgas: ..... Nm <sup>3</sup>							
" " " " " " <u>1215</u> Nm <sup>3</sup> /h			Kreislauf: .....							
Belastung: ..... Nm <sup>3</sup> /kg.h <u>1.25</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	10.3	-	0.1	21.3	50.2	8.11	5.1	-	5.01	
Restgas	18.3	0.5	2.1	26.3	14.0	2.6	3.5	1.00	2.57	
Gesamt-Inerte (Idealgas) ..... %			Kontraktion nach Menge ..... %							
H <sub>2</sub> :CO <sub>2</sub> 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 ..... %							
%CO			%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>				
umgesetzt			.....			.....				
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	114	kg	/			SB ..... °C				
Ol-Kondensat	5.15	"				- 100° ..... %				
A.-K. Benzin	2.40	"				- 200° ..... %				
Flüssige Prod.	9.22	"				- 320° ..... %				
Sywasser	143.0	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> Heute ist noch ein 29.7.46. B. 100° mit Sygas (an der M-D Regulator H <sub>2</sub> (0.1, 0) bis rd. 0.5) Gas ist in der Temperatur erhöht										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28. 7. 1941									
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000203</b>	Betriebsstunden <u>24/3600</u>									
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>12,2</u> kg		Temperatur <u>30-42</u> atü °C									
Sy-W-Gas <u>286</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		" " " " " "									
" " " " " "		Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "	<u>240</u> Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf <u>/</u>									
Belastung <u>223</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	<u>20</u>	<u>-</u>	<u>21</u>	<u>286</u>	<u>21</u>	<u>2</u>	<u>2</u>	<u>-</u>	<u>21</u>		
Restgas	<u>20</u>	<u>21</u>	<u>21</u>	<u>21</u>	<u>21</u>	<u>21</u>	<u>21</u>	<u>100</u>	<u>21</u>		
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 %								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
umgesetzt											
verflüssigt											
Verfl.-Grad A			Y								
" " 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>115</u> kg		%	SB			°C					
Ol-Kondensat <u>855</u> "		%	- 100°			%					
A.-K. Benzin <u>524</u> "		%	- 200°			%					
Flüssige Prod. <u>13194</u>		100%	- 320°			%					
Sywasser <u>30,50</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>											
<p><i>Spindel... kann so...          ...          ...          ...</i></p>											



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 24.12.1941</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000204</b>				Betriebsstunden <u>22/3637</u>						
Füllung: <u>g</u>					Gasdruck <u>20</u> atü						
Co-Fe-Inhalt: <u>14.2</u> kg					Temperatur <u>30-35</u> atü °C						
Sy-W-Gas: <u>85.4</u> Nm³					Restgas: ..... Nm³						
" " " " " "					" " " " " " Nm³/h						
" " " " " "					Kreislaufgas: ..... Nm³						
" " " " " "					Kreislauf: .....						
Belastung: ..... Nm³/kg,h <u>2.94</u>					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	4.7	-	3.1	1.2	4.9	2.2	3.2	-	2.4		
Restgas	4.0	2.2	3.1	2.6	2.2	1.8	2.1	1.2	2.3		
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 ..... %						
			%CO				%H <sub>2</sub>				%CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt											
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>0.25</u> kg ..... %						SB ..... °C					
Ol-Kondensat <u>5.25</u> " ..... %						- 100° ..... %					
A.-K. Benzin <u>4.20</u> " ..... %						- 200° ..... %					
Flüssige Prod. <u>7.57</u> " ..... 100%						- 320° ..... %					
Sywasser <u>11.40</u> 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> <u>Die gasförmigen Produkte sind bei 20°C flüssig.</u> <u>Das Gasgemisch enthält geringe Mengen an Wasser.</u>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26. 27. 4. 1941								
Ofen-Nr. 11	000205	Betriebsstunden 23/3614								
Füllung: 4		Gasdruck 70 atü								
Co-Fe-Inhalt 187	kg	Temperatur 185 atü 250 °C								
Sy-W-Gas 345	Nm³	Restgas 614	Nm³							
"	"	" 264	Nm³/h							
"	"	Kreislaufgas	Nm³							
" 264	Nm³/h	Kreislauf								
Belastung		Nm³ / kg, h								
Analysen:		Nm³ / Norm.-Vol., h								
	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	6.2	-	0.1	32.5	4.0	2.2	2.4	-	6.22	
Restgas	21.2	1.2	0.1	24.2	2.4	3.2	4.0	1.26	1.14	
Gesamt-Inerte (Idealgas)		13.0 %		Kontraktion nach Menge		27.3 %				
H <sub>2</sub> : CO im Sygas		1.22		" " N <sub>2</sub>		1.15 %				
H <sub>2</sub> : CO im Restgas		1.54		" " CO <sub>2</sub>						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO		0.24		Durchschnittliche Kontraktion		27.2 %				
umgesetzt	%CO	52.2	%H <sub>2</sub>	42.3	%CO+H <sub>2</sub>	46.5				
verflüssigt		11.4		16.0		16.2				
Verfl.-Grad A		26.4		32.0		34.2				
" " P		25.2								
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		29.0		CO <sub>2</sub>		43.3		bezogen auf CO-Umsatz		
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch.	3.3	kg	%			SB	°C			
Ol-Kondensat	14.25	"	%			-100°	%			
A.-K. Benzin	12.80	"	%			-200°	%			
Flüssige Prod.	28.15	"	100%			-320°	%			
Sywasser	22.30	kg =		X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %			
						-200°	200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	33.4	g Nm³ Sygas	28.4	g Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas			
Gasol		"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser		"	"	"	"	"	"	"	"	"
<b>Bemerkungen:</b>										
1.3. 1.3. 1.3. 1.3. 1.3. 1.3. 1.3. 1.3. 1.3. 1.3.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 25. - 26. 4. 1941						
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000206</b>				Betriebsstunden <u>241 35 91</u>						
Füllung: <u>4</u>				Gasdruck <u>20</u> atü						
Co-Fe-Inhalt <u>14,2</u> kg				Temperatur <u>60-45</u> atü - 190 °C						
Sy-W-Gas <u>85,8</u> Nm <sup>3</sup>				Restgas <u>633</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " "				" <u>26,4</u> Nm <sup>3</sup> /h						
" <u>35,8</u> Nm <sup>3</sup> /h				Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " "				Kreislauf <u>/</u>						
Belastung <u>2,82</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	6,1	-	7,1	33,0	12,3	3,2	4,2	-	6,4	
Restgas	70,0	1,1	0,1	25,6	33,3	4,6	2,3	1,54	1,1	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,4</u> %			Kontraktion nach Menge <u>26,2</u> %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,21</u>			" " N <sub>2</sub> <u>(22,5)</u> %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,53</u>			" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>0,91</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>15,2</u> %							
		% CO		% H <sub>2</sub>		% CO + H <sub>2</sub>				
umgesetzt		<u>57,7</u>		<u>32,7</u>		<u>44,5</u>				
verflüssigt		<u>14,4</u>		<u>14,4</u>		<u>14,4</u>				
Verfl.-Grad A		<u>22,7</u>		<u>37,1</u>		<u>37,3</u>				
" " P		<u>26,4</u>				<u>29,1</u>				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>28,8</u> CO <sub>2</sub> <u>43,3</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingasch <u>1,25</u> kg						SB <u>-</u> °C				
O <sub>2</sub> -Kondensat <u>15,45</u> "						- 100° <u>-</u> %				
A.-K. Benzin <u>11,45</u> "						- 200° <u>-</u> %				
Flüssige Prod. <u>28,45</u> "						- 320° <u>-</u> %				
Sywasser <u>33,20</u> kg = <u>1,16</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200° <u>-</u> ; 200-320° <u>-</u>				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>55,4</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas <u>2,82</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgaz <u>-</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas										
Gasol " " " " " " " " " " "										
Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " "										
Sywasser " " " " " " " " " " "										
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 24. 12. 1941						
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000207</b>					Betriebsstunden <u>211,35 h</u>						
Füllung: <u>3</u>					Gasdruck <u>20</u> atü						
Co-Fe-Inhalt <u>12,2</u> kg					Temperatur <u>45-25</u> atü <u>90-24,3</u>						
Sy-W-Gas <u>99</u> Nm³					Restgas <u>/</u> Nm³						
" " " " "					" " " " " Nm³/h						
" " " " "					Kreislaufgas <u>/</u> Nm³						
" <u>3-3</u> Nm³/h					Kreislauf <u>/</u>						
Belastung <u>6,2</u> Nm³ / kg, h					Nm³ / Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	6,0	-	0,1	23,2	42,2	2,2	6,4	-	1,22		
Restgas	23,4	1,1	0,1	23,4	33,2	2,2	2,7	1,23	1,1	1,20	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>100</u> %					Kontraktion nach Menge <u>0</u> %						
H₂:CO im Sygas <u>7:1</u>					" " N₂ <u>0</u> %						
H₂:CO im Restgas <u>1:1</u>					" " CO₂ <u>0</u> %						
Verbrauch von H₂:CO <u>1:1</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>0</u> %						
			%CO	%H₂	%CO+H₂						
umgesetzt			<u>bestimmte Menge</u>								
verflüssigt			<u>zufolge</u>								
Verfl.-Grad A			<u>...</u>								
" " P			<u>...</u>								
CH₄ + CmHn ..... bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingasch <u>0,47</u> kg					SB <u>100°</u> °C						
Ol-Kondensat <u>2,60</u> "					- 200° " °C						
A.-K. Benzin <u>2,30</u> "					- 320° " °C						
Flüssige Prod. <u>14,35</u> "					Olefine Vol. %						
Sywasser <u>25,30</u> kg = <u>/</u> X flüss. Produkte					- 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 23. IV. 1941</b>									
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000208</b>	Betriebsstunden <u>113543</u>									
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>0</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>142</u> kg		Temperatur <u>750</u> atü <u>290</u> °C									
Sy-W-Gas <u>314</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>263</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " "		" " " " <u>176</u> Nm <sup>3</sup> /h									
" " " "		Kreislaufgas <u>383</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " "		Kreislauf <u>383</u> Nm <sup>3</sup> /h									
Belastung <u>2.00</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		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	5.8	-	0.1	32.5	42.0	0.3	6.2	-	6.33		
Restgas	71.9	1.0	0.1	23.4	52.0	5.1	8.3	1.10	8.51		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12.5</u> %		Kontraktion nach Menge <u>76.3</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>12.2</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>22.7</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.55</u> %		" " CO <sub>2</sub> <u>0.1</u> %	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>0.29</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>21.3</u> %		umgesetzt <u>54.0</u> %CO		verflüssigt <u>15.5</u> %H <sub>2</sub>		Verfl.-Grad A <u>24.1</u> %CO+H <sub>2</sub>		" " P <u>30.4</u> %	
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>28.1</u>		CO <sub>2</sub> <u>44.0</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>9.26</u> kg						SB <u>100</u> °C					
O-Kondensat <u>17.20</u> "						- 100° °/o					
A.-K. Benzin <u>13.70</u> "						- 200° °/o					
Flüssige Prod. <u>31.25</u> "						- 320° °/o					
Sywasser <u>34.30</u> kg = <u>1.14</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. % - 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>40.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas						<u>46.4</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas					
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 22. 23. 4. 1946</b>					
Ofen-Nr. 11			000209		Betriebsstunden 24 / 35.19					
Füllung: 3					Gasdruck 40 atü					
Co-Fe-Inhalt 14.2 kg					Temperatur 45-45 atü 240-230°C					
Sy-W-Gas 245 Nm³					Restgas 654 Nm³					
" " " "					" 27.6 Nm³/h					
" " " "					Kreislaufgas / Nm³					
" 343 Nm³/h					Kreislauf /					
Belastung 7.94 Nm³/kg,h					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	6.3	+	0.1	28.8	48.1	0.3	6.5	-	0.24	
Restgas	21.5	1.2	0.1	34.1	39.4	4.2	8.4	1.57	2.1	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.1 %					Kontraktion nach Menge 34.0 %					
H₂: CO im Sygas 1.24					" " N₂ 26.1 %					
H₂: CO im Restgas 1.35					" " CO₂ - %					
Verbrauch von H₂: CO 0.90					Durchschnittliche Kontraktion 26.5 %					
		%CO		%H₂		%CO+H₂				
umgesetzt		54.4		37.3		46.1				
verflüssigt		14.2		16.2		15.3				
Verfl.-Grad A		26.1		41.2		33.2				
" " P						28.2				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 28.4 CO₂ 45.5 bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 1.30 kg						SB / °C				
Öl-Kondensat 13.05 " "						- 100° %				
A.-K. Benzin 13.30 " "						- 200° %				
Flüssige Prod. 32.55 " " 100%						- 320° %				
Sywasser 36.40 kg = 1.13 x flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200° ; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 36.4 g Nm³ Sygas						41.9 g Nm³ Nutzgas				
Gasol " " " "						g/Nm³ Idealgas				
Gesamt-Produkt " " " "						" " " "				
Sywasser " " " "						" " " "				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21.-22.4.1941	
Ofen-Nr. <u>M</u> <b>000210</b>		Betriebsstunden <u>24/3495</u>	
Füllung: .....		Gasdruck <u>20</u> atü	
Co-Fe-Inhalt <u>162</u> .kg		Temperatur <u>72-65</u> atü - <u>280</u> °C	
Sy-W-Gas <u>914</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas .....	
" " " " " "		" " " " " "	
" " " <u>222</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas .....	
" " " " " "		" " " " " "	
Belastung .....		Nm <sup>3</sup> /kg.h <u>3.0</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 .....		5.9 - 0.1 22.2 4.1 0.3 6.4 - 1.5	
Restgas .....		12.2 1.1 0.1 26.3 32.9 3.9 9.2 1.15 9.20	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.0</u> %		Kontraktion nach Menge .....	
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.22</u>		" " N <sub>2</sub> <u>32.0</u> %	
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.45</u>		" " CO <sub>2</sub> .....	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.02</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>32.0</u> %	
umgesetzt .....		%CO <u>52.3</u> %H <sub>2</sub> <u>44.6</u> %CO+H <sub>2</sub> <u>48.5</u>	
verflüssigt .....		.....	
Verfl.-Grad A .....		.....	
" " P .....		.....	
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>24.0</u> CO <sub>2</sub> <u>34.4</u>		bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch <u>148</u> kg .....		SB .....	
Ol-Kondensat <u>19.25</u> " .....		- 100° .....	
A.-K. Benzin <u>11.65</u> " .....		- 200° .....	
Flüssige Prod. <u>32.38</u> " .....		- 320° .....	
Sywasser <u>45.22</u> kg = <u>100%</u> X flüss. Produkte		Olefine Vol. % .....	
" " " " " "		- 200° ; 200 - 320° .....	
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod. .....		g Nm <sup>3</sup> Sygas .....	
Gasol .....		g Nm <sup>3</sup> Nutzgas .....	
Gesamt-Produkt .....		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas .....	
Sywasser .....		" " " " " "	
<b>Bemerkungen:</b>			
<i>Die Gasdruckmessung wurde mit Hilfe eines Manometers durchgeführt.</i>			

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 20. 21. 1941</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000211</b>					Betriebsstunden <u>22 134 H</u>						
Füllung: <u>9</u>					Gasdruck <u>20</u> atü						
Co-Fe-Inhalt <u>15.2</u> kg					Temperatur <u>-65</u> atü <u>-225</u> °C						
Sy-W-Gas <u>284</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " " " " "					" " " " " " " "						
" " " " " " " "					Kreislaufgas <u>/</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " " " " "					Kreislauf <u>/</u>						
Belastung <u>2.24</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h					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	Litorgewicht	
Sygas	6.0	-	0.1	28.2	44.0	1.3	5.9	-	2.40		
Restgas	12.7	0.4	1.1	25.0	40.4	3.2	2.3	1.0	2.00	2.15	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>/</u> %					Kontraktion nach Menge <u>/</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>/</u>					" " N <sub>2</sub> <u>/</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>/</u> %						
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>%CO</span> <span>%H<sub>2</sub></span> <span>%CO+H<sub>2</sub></span> </div>											
umgesetzt <u>/</u>											
verflüssigt <u>/</u>											
Verfl.-Grad A <u>/</u>											
" " P <u>/</u>											
CH <sub>4</sub> + CmHn ..... CO <sub>2</sub> ..... bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<u>1.60</u>	kg				SB	°C				
Ol-Kondensat	<u>16.40</u>	"				- 100°	%				
A.-K. Benzin	<u>10.25</u>	"				- 200°	%				
Flüssige Prod.	<u>28.25</u>	"	100 %			- 320°	%				
Sywasser	<u>55.40</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>Der Ofen dr. produkt = 100% ...          Gesch. ...          ...          stat. abfiel.</p>											



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11. 10. 1941								
Ofen-Nr. 11	000212	Betriebsstunden 24 / 5148								
Füllung:		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt:		Temperatur 24 atü 204 °C								
Sy-W-Gas 230 Nm³		Restgas Nm³								
" " " " "		" " " " Nm³/h								
" " " " "		Kreislaufgas Nm³								
" " " " 245 Nm³/h		Kreislauf								
Belastung	Nm³ / kg, h	h	Nm³ / Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	32	-	51	35	22	0.5	35	-	0.24	
Restgas	50	0.0	0.1	22.7	16.2	0.6	2.8	-	2.42	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	%			Kontraktion nach Menge						
H₂: CO im Sygas				" " N₂						
H₂: CO im Restgas				" " CO₂						
Verbrauch von H₂: CO				Durchschnittliche Kontraktion						
	% CO	% H₂	% CO + H₂							
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn	CO₂	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	713	kg	%			SB	°C			
O:-Kondensat	175	"	%			- 100°	%			
A.-K. Benzin	280	"	%			- 200°	%			
Flüssige Prod.	324	"	100 %			- 320°	%			
Sywasser	200	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>										
<p>Offenend ist unbedenklich am Ende der Versuchsreihe          die Temperaturerhöhung der Ofen Metallteile          zu beobachten. Die Temperatur der Ofen Metallteile          ist 200 bis 300 °C. Die Temperaturerhöhung          des Ofens ist durch die ungenutzte Energie          zu erklären.</p> <p>Der Ofen wurde mit demselben Gas gemessen wie          im ersten Versuch.</p>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 18/19. 2. 1947									
Ofen-Nr. <u>11</u>		000213			Betriebsstunden <u>24/3424</u>									
Füllung: <u>9</u>					Gasdruck <u>20</u> atü									
CO-Fe-Inhalt <u>17.2</u> kg					Temperatur ..... atü ..... °C									
Sy-W-Gas <u>1000</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas ..... Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "					" " " " " "									
" " " " " "					Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "					Kreislauf ..... Nm <sup>3</sup>									
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg,h <u>3.0 - 5.0</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	5.8	-	0.1	39.2	48.4	0.5	6.2	-	6.5					
Restgas	0.45	1.0	0.1	22.4	32.3	5.0	8.2	0.86	26.7	<i>bei 30°C</i>				
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 K <sup>n</sup> traktion ..... %									
<table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:33%;"></td> <td style="width:33%; text-align: center;">%CO</td> <td style="width:33%; text-align: center;">%H<sub>2</sub></td> <td style="width:33%; text-align: center;">%CO+H<sub>2</sub></td> </tr> </table>												%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>											
<p>umgesetzt ..... <i>Bei Erhöhen der Temperatur auf die</i></p> <p>verflüssigt ..... <i>5-fache Zeit bei 200°C stehende</i></p> <p>Verfl.-Grad A ..... <i>Temperatur zu stark ab, das nach einer</i></p> <p>" " P ..... <i>Stunden keine Reaktion eintritt</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 ..... kg ..... %						SB ..... °C								
Ol-Kondensat ..... %						- 100° ..... %								
A.-K. Benzin ..... %						- 200° ..... %								
Flüssige Prod. .... 100%						- 320° ..... %								
Sywasser ..... 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>														

**Druckversuchsanlage** **Produktionsbericht vom 17/18.7. 1947**

Ofen-Nr. 11 050214 Betriebsstunden 24/3400  
 Füllung: 9 Gasdruck 20 atü  
 Co-Fe-Inhalt 17.2 kg Temperatur 65 atü 280 °C

Sy-W-Gas 910 Nm<sup>3</sup> Restgas 638 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " 266 Nm<sup>3</sup>/h  
 " " " " 379 Nm<sup>3</sup>/h Kreislaufgas — Nm<sup>3</sup>  
 " " " " — Kreislauf 30 Nm<sup>3</sup>/Norm-Vol., h

Belastung	Nm <sup>3</sup> /kg.h								Nm <sup>3</sup> /Norm-Vol., h		Litergewicht
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		
Sygas	5.7	—	0.1	39.3	48.6	0.3	6.0	—	5.9		
Restgas	22.1	1.0	0.1	23.9	35.4	4.0	9.5	10.7	9.3		

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12.1 %  
 H<sub>2</sub>:CO im Sygas 1.24  
 H<sub>2</sub>:CO im Restgas 16.5  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 0.93

Kontraktion nach Menge 20 %  
 " " N<sub>2</sub> — %  
 " " CO<sub>2</sub> — %  
 Durchschnittliche Kontraktion 20 %

	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt	<u>57.5</u>	<u>43.2</u>	<u>49.6</u>
verflüssigt	<u>20.3</u>	<u>21.8</u>	<u>21.2</u>
Verfl.-Grad A	<u>35.3</u>	<u>50.5</u>	<u>42.7</u>
" " P	<u>20.0</u>		<u>21.0</u>

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 21.7 CO<sub>2</sub> 43.0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	<u>1.12</u> kg	%	SB	°C
O <sub>2</sub> -Kondensat	<u>25.25</u> "	%	— 100°	%
A-K-Benzin	<u>12.25</u> "	%	— 200°	%
Flüssige Prod.	<u>38.92</u>	100%	— 320°	%
Sywasser	<u>39.40</u> kg = <u>100%</u> × flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
			— 200°	200-320°

**Ausbeute**  
 Flüssige Prod. 42.7 g Nm<sup>3</sup> Sygas 48.5 g Nm<sup>3</sup> Nutzgas (CO+H<sub>2</sub>) g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol " " " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "  
 Sywasser " " " " " " " "

**Bemerkungen:**  
*Ofen viel bei dreifacher Belastung  
 mit Wärmegewinn im gesch.  
 Durchgang betriebl.*

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16/17.2. 1949								
Ofen-Nr. <u>11</u>	<u>000215</u>	Betriebsstunden <u>24/3376</u>								
Füllung: <u>17.2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>17.2</u> kg		Temperatur <u>65</u> atü <u>280</u> °C								
Sy-W-Gas <u>895</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>600</u> Nm <sup>3</sup>								
		" <u>25</u> Nm <sup>3</sup> /h								
		Kreislaufgas <u>—</u> Nm <sup>3</sup>								
	<u>37.3</u> Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf <u>—</u>								
Belastung <u>—</u>	Nm <sup>3</sup> /kg.h <u>2.94</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>61</u>	<u>—</u>	<u>0.1</u>	<u>38.8</u>	<u>42.3</u>	<u>0.3</u>	<u>64</u>	<u>—</u>	<u>6.25</u>	
Restgas	<u>93.0</u>	<u>1.0</u>	<u>0.1</u>	<u>38.5</u>	<u>38.4</u>	<u>4.1</u>	<u>9.9</u>	<u>1.07</u>	<u>9.25</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>12.9</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>1.25</u>									
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>1.63</u>									
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>0.99</u>									
Kontraktion nach Menge	<u>33.0</u> %									
" " N <sub>2</sub>	<u>-35.5</u> %									
" " CO <sub>2</sub>	<u>—</u> %									
Durchschnittliche Kontraktion	<u>34.3</u> %									
umgesetzt	<u>60.0</u> %CO				<u>42.2</u> %H <sub>2</sub>				<u>53.2</u> %CO+H <sub>2</sub>	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A	<u>41.8</u>									
" " P	<u>31.8</u>									
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	<u>19.6</u>	CO <sub>2</sub>	<u>32.6</u>	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>0.70</u> kg					SB				°C
Ol-Kondensat	<u>24.25</u> "					- 100°				%
A.-K. Benzin	<u>16.39</u> "					- 200°				%
Flüssige Prod.	<u>41.34</u> "				100%	- 320°				%
Sywasser	<u>66.5</u> kg = <u>106</u> x flüss. Produkte					Olefine				Vol. %
						- 200°				; 200 - 320°
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>46.8</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas			<u>3.8</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>										
<p>Ofen wird mit Wasser im  drei-fachen Volumen  im geschlossenen Zustand  betrieben.</p>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 15/16.7. 194.1</b>																																																	
Ofen-Nr. <u>11</u> <span style="float: right;">000216</span>					Betriebsstunden <u>24/3352</u>																																																	
Füllung: <u>9</u>					Gasdruck <u>20</u> atü																																																	
Co-Fe-Inhalt <u>17.2</u> kg					Temperatur <u>65</u> atü <u>280</u> °C																																																	
Sy-W-Gas <u>902</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>542</u> Nm <sup>3</sup>																																																	
" " " "					" <u>226</u> Nm <sup>3</sup> /h																																																	
" <u>378</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislaufgas <u>1730</u> Nm <sup>3</sup>																																																	
" " " "					Kreislauf <u>1 + 1.9</u>																																																	
Belastung <u>21.92</u> 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>6.1</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>39.1</td> <td>42.6</td> <td>0.3</td> <td>5.8</td> <td>-</td> <td>5.68</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>24.6</td> <td>1.4</td> <td>0.1</td> <td>24.1</td> <td>32.4</td> <td>5.2</td> <td>9.2</td> <td>1.19</td> <td>9.64</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kreislauf</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>29.0</td> <td>38.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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	6.1	-	0.1	39.1	42.6	0.3	5.8	-	5.68		Restgas	24.6	1.4	0.1	24.1	32.4	5.2	9.2	1.19	9.64		Kreislauf				29.0	38.0					
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	6.1	-	0.1	39.1	42.6	0.3	5.8	-	5.68																																													
Restgas	24.6	1.4	0.1	24.1	32.4	5.2	9.2	1.19	9.64																																													
Kreislauf				29.0	38.0																																																	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12.3</u> %					Kontraktion nach Menge <u>40.3</u> %																																																	
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.24</u>					" " N <sub>2</sub> <u>41.2</u> %																																																	
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.43</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %																																																	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.12</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>40.2</u> %																																																	
<table 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>63.4</u></td> <td><u>58.1</u></td> <td><u>60.5</u></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td><u>25.2</u></td> <td><u>22.6</u></td> <td><u>24.1</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td><u>40.2</u></td> <td><u>39.0</u></td> <td><u>39.9</u></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td><u>24.5</u></td> <td></td> <td><u>32.3</u></td> </tr> </tbody> </table>												%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>63.4</u>	<u>58.1</u>	<u>60.5</u>	verflüssigt	<u>25.2</u>	<u>22.6</u>	<u>24.1</u>	Verfl.-Grad A	<u>40.2</u>	<u>39.0</u>	<u>39.9</u>	" " P	<u>24.5</u>		<u>32.3</u>																								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																																			
umgesetzt	<u>63.4</u>	<u>58.1</u>	<u>60.5</u>																																																			
verflüssigt	<u>25.2</u>	<u>22.6</u>	<u>24.1</u>																																																			
Verfl.-Grad A	<u>40.2</u>	<u>39.0</u>	<u>39.9</u>																																																			
" " P	<u>24.5</u>		<u>32.3</u>																																																			
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th colspan="2">bezogen auf CO-Umsatz</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><u>25.1</u></td> <td><u>34.2</u></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz		<u>25.1</u>	<u>34.2</u>																																						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz																																																				
<u>25.1</u>	<u>34.2</u>																																																					
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																																	
Paraffingatsch <u>0.52</u> kg					SB <u>-</u> °C																																																	
Ol-Kondensat <u>19.65</u> "					- 100° <u>-</u> %																																																	
A.-K. Benzin <u>29.05</u> "					- 200° <u>-</u> %																																																	
Flüssige Prod. <u>49.22</u> " 100°					- 320° <u>-</u> %																																																	
Sywasser <u>60.20</u> kg = <u>1.23</u> x flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																																	
					- 200° <u>-</u> ; 200-320° <u>-</u>																																																	
<b>Ausbeute</b>																																																						
Flüssige Prod. <u>542</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas					<u>618</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas (CO+H <sub>2</sub> ) / Nm <sup>3</sup> Idealgas																																																	
Gasol " " " "					" " " "																																																	
Gesamt-Produkt " " " "					" " " "																																																	
Sywasser " " " "					" " " "																																																	
<b>Bemerkungen:</b>																																																						

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 14/5.7. 1941						
Ofen-Nr. 11		000217			Betriebsstunden 24/3328						
Füllung: 9		kg			Gasdruck 20 atü		Temperatur 65 atü 280°C				
CO-Fe-Inhalt 18.2		kg			Restgas 555 Nm³		" 231 Nm³/h				
Sy-W-Gas 907 Nm³		"			Kreislaufgas 1720 Nm³		Kreislauf 1 + 1.95				
" 378 Nm³/h		"			Belastung Nm³/kg,h 2.48 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	6.4	-	0.1	38.5	42.9	0.3	6.8	-	66.9		
Restgas	25.2	1.3	0.1	23.0	33.2	5.6	11.2	1.12	11.5		
				27.6	32.0						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.6 ‰					Kontraktion nach Menge 39.0 ‰						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1.25					" " N <sub>2</sub> 47.0 ‰						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1.44					" " CO <sub>2</sub> - ‰						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 1.13					Durchschnittliche Kontraktion 40.0 ‰						
umgesetzt		°/CO		°/H <sub>2</sub>		°/CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt		26.2		25.2		25.6					
Verfl.-Grad A		40.7		43.2		42.1					
" " P		33.6				31.5					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 23.4 CO <sub>2</sub> 35.8 bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 0.60 kg						SB °C					
Ol-Kondensat 18.05 ‰						- 100° ‰					
A.-K. Benzin 28.95 ‰						- 200° ‰					
Flüssige Prod. 27.60 ‰						- 320° ‰					
Sywasser 62.20 kg = 100 ‰						Olefine Vol. ‰					
						- 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 52.5		g Nm³ Sygas		60.1		g Nm³ Nutzgas (CO+H <sub>2</sub> )/g Nm³ Idealgas					
Gasol		"		"		"					
Gesamt-Produkt		"		"		"					
Sywasser		"		"		"					
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 13/14.7. 1941	
Ofen-Nr. <u>11</u>	000218	Betriebsstunden <u>24/3304</u>	Gasdruck <u>20</u> atü
Füllung: <u>9</u>		Temperatur <u>25-6</u> atü	<u>243.0 - 240.0</u> °C
Co-Fe-Inhalt <u>17.2</u> kg		Restgas <u>453</u> Nm <sup>3</sup>	" <u>19</u> Nm <sup>3</sup> /h
Sy-W-Gas <u>782</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislaufgas <u>1420</u> Nm <sup>3</sup>	Kreislauf <u>1 + 1.28</u>
" <u>33.6</u> Nm <sup>3</sup> /h		Belastung <u>2.6</u> Nm <sup>3</sup> /kg, h	Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h
Nm <sup>3</sup> /kg, 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	6.9	-	0.1
Restgas	24.2	1.7	0.1
	37.3	42.0	0.3
	26.7	37.5	7.4
	-	-	7.27
	22.4	32.8	6.0
	12.2	1.12	12.14
	-	-	-
Gesamt-Inerte (Idealgas)	1.4	%	42
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	1.27	%	40
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	1.46	%	-
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	1.19	%	41
umgesetzt	64.5	%	59.6
verflüssigt			61.7
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	27.6	CO <sub>2</sub>	32
bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch	0.6L	kg	°C
Ol-Kondensat	15.65	"	100°
A.-K. Benzin	21.25	"	200°
Flüssige Prod.	32.54	"	320°
Sywasser	24.90	kg =	100°
		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>			

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 12/13 <span style="float:right">194</span>									
Ofen-Nr. 11	000219	Betriebsstunden 141 3280									
Füllung: 9		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt 172 kg		Temperatur atü °C									
Sy-W-Gas Nm³		Restgas Nm³									
" " " " Nm³/h		" " " " Nm³/h									
36 Nm³/h		Kreislaufgas Nm³									
		Kreislauf 1+2									
Belastung Nm³/kg,h		2,84 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	litargewicht	
Sygas	66	-	01	380	422	03	68	-	620		
Restgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,8 %				Kontraktion nach Menge							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,27				" " 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		Von 915 - 1730 5 Strom ausfüllt									
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH <sub>4</sub> + CmHn		CO <sub>2</sub>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 0,17 kg						SB °C					
Ol-Kondensat 2,17 "						- 100° °C					
A.-K. Benzin 5,00 "						- 200° °C					
Flüssige Prod. 7,34 "						- 320° °C					
Sywasser 1460 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>											



<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> <i>11/12.7. 1941</i>							
Ofen-Nr. <i>11</i>		<b>000220</b>		Betriebsstunden <i>22/3266</i>							
Füllung: <i>9</i>				Gasdruck <i>20</i> atü							
Co-Fe-Inhalt <i>17.2</i> kg				Temperatur <i>-65</i> atü <i>-250</i> °C							
Sy-W-Gas ..... Nm <sup>3</sup>				Restgas ..... Nm <sup>3</sup>							
" ..... "				" ..... Nm <sup>3</sup> /h							
" ..... "				Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>							
" ..... Nm <sup>3</sup> /h				Kreislauf <i>1+2</i>							
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	<i>8.8</i>	<i>-</i>	<i>0.1</i>	<i>35.2</i>	<i>44.3</i>	<i>0.4</i>	<i>6.3</i>	<i>-</i>	<i>6.23</i>		
Restgas											
Gesamt-inerte (Idealgas) <i>15.5</i> %				Kontraktion nach Menge ..... %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <i>1.40</i> +)				" " N <sub>2</sub> ..... %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <i>-</i>				" " CO <sub>2</sub> ..... %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <i>-</i>				Durchschnittliche Kontraktion ..... %							
umgesetzt		%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt		<i>Offen wird nach Abkühlen der</i>		<i>Wasserville um 10<sup>er</sup> wieder</i>		<i>angefahren</i>					
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 <i>0.25</i> kg						SB ..... °C					
Ol-Kondensat <i>8.72</i>						- 100° ..... %					
A.-K. Benzin <i>11.5</i>						- 200° ..... %					
Flüssige Prod. <i>20.58</i>						- 320° ..... %					
Sywasser <i>20.70</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>+ Ja H<sub>2</sub>/co - Verhältnis ist durch den RB-Betrieb in Verbindung mit den Wassern anlage bedingt.</i>											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 10./11.7.1941								
Ofen-Nr. 11	000221	Betriebsstunden 20/324								
Füllung: 9		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt 17.2 kg		Temperatur 65 atü 380°C								
Sy-W-Gas ..... Nm <sup>3</sup>		Restgas ..... Nm <sup>3</sup>								
" ..... "		" ..... Nm <sup>3</sup> /h								
" ..... "		Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>								
" ..... Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf								
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	<i>Wegen Anreicherung in der Wasser- &amp; Gasanlage der RB enthält das Ofenprodukt gleich Restgas, auf weitere wegen Stillstand in Wasser nur flüchtig entweichender Kohlenstoff auf der Wasserseite keine Berücksichtigung</i>									
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 ..... %									
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt										
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 8.46 kg	%					SB ..... °C				
Ol-Kondensat 8.44 "	%					- 100° ..... %				
A.-K. Benzin 20.23 "	%					- 200° ..... %				
Flüssige Prod. 29.12 "	100%					- 320° ..... %				
Sywasser 4.525 kg = 1.55 " 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>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 9/10 2. 194 1									
Ofen-Nr. <u>M 9</u>	<b>000222</b>	Betriebsstunden <u>23/32:4</u>									
Füllung: .....		Gasdruck <u>20</u> atü									
Co-Fe-Inhalt... kg		Temperatur <u>65</u> atü <u>240</u> °C									
Sy-W-Gas <u>850</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>472</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		" " " " " "									
" " " " " "		Kreislaufgas <u>1620</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		Kreislauf <u>1 + 1.97</u>									
Belastung: .....	Nm <sup>3</sup> / kg, h <u>2.80</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>66</u>	<u>76</u>	<u>01</u>	<u>38.2</u>	<u>486</u>	<u>03</u>	<u>62</u>	-	<u>610</u>		
Restgas	<u>225</u>	<u>76</u>	<u>0</u>	<u>13.2</u>	<u>21.9</u>	<u>65</u>	<u>120</u>	<u>1.09</u>	<u>1196</u>		
				<u>25.8</u>	<u>369</u>						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>13.2</u> %			Kontraktion nach Menge <u>46.0</u> %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	<u>1.27</u>			" " N <sub>2</sub> <u>42.9</u> %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	<u>1.66</u>			" " CO <sub>2</sub> <u>46.0</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	<u>1.10</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>46.0</u> %							
umgesetzt	%CO <u>73.1</u>		%H <sub>2</sub> <u>64.9</u>		%CO+H <sub>2</sub> <u>68.5</u>						
verflüssigt	<u>84.0</u>		<u>30.2</u>		<u>28.5</u>						
Verfl.-Grad A	<u>42.0</u>		<u>36.5</u>		<u>4.2</u>						
" " P	<u>34.8</u>				<u>32.6</u>						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>2.2</u>	CO <sub>2</sub> <u>31.0</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>0.75</u> kg						SB	°C				
Ol-Kondensat <u>19.75</u> "						- 100°	%				
A.-K. Benzin <u>31.55</u> "						- 200°	%				
Flüssige Prod. <u>52.09</u> "	100%					- 320°	%				
Sywasser <u>61.40</u> kg = <u>1.18</u> × flüss. Produkte						Olefine	Vol. %				
						- 200°	200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	<u>61.3</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>70.5</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> 8/9 2 1947																																							
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000223</b>		Betriebsstunden <u>2413207</u>		Füllung: <u>9</u>		Gasdruck <u>65</u> atü		Temperatur <u>65</u> atü <u>300</u> °C																																			
Co-Fe-Inhalt <u>17,2</u> kg		Sy-W-Gas <u>852</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>422</u> Nm <sup>3</sup>		" " " " Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>100</u> Nm <sup>3</sup>																																			
" " " " Nm <sup>3</sup> /h		" " " " Nm <sup>3</sup> /h		" " " " Nm <sup>3</sup> /h		" " " " Nm <sup>3</sup> /h		" " " " Nm <sup>3</sup> /h																																			
Belastung <u>—</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		Belastung <u>2,82</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h		Belastung <u>—</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h		Belastung <u>—</u> Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h		Belastung <u>—</u> Nm <sup>3</sup> /kg.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><u>64</u></td> <td><u>—</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>38,5</u></td> <td><u>42,6</u></td> <td><u>0,3</u></td> <td><u>6,1</u></td> <td><u>—</u></td> <td><u>6,0</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>34,6</u></td> <td><u>1,1</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>19,1</u></td> <td><u>32,2</u></td> <td><u>6,1</u></td> <td><u>1,5</u></td> <td><u>1,2</u></td> <td><u>11,1</u></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	<u>64</u>	<u>—</u>	<u>0,1</u>	<u>38,5</u>	<u>42,6</u>	<u>0,3</u>	<u>6,1</u>	<u>—</u>	<u>6,0</u>		Restgas	<u>34,6</u>	<u>1,1</u>	<u>0,1</u>	<u>19,1</u>	<u>32,2</u>	<u>6,1</u>	<u>1,5</u>	<u>1,2</u>	<u>11,1</u>	
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>64</u>	<u>—</u>	<u>0,1</u>	<u>38,5</u>	<u>42,6</u>	<u>0,3</u>	<u>6,1</u>	<u>—</u>	<u>6,0</u>																																		
Restgas	<u>34,6</u>	<u>1,1</u>	<u>0,1</u>	<u>19,1</u>	<u>32,2</u>	<u>6,1</u>	<u>1,5</u>	<u>1,2</u>	<u>11,1</u>																																		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,9</u> %				Kontraktion nach Menge <u>43,2</u> %																																							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,26</u>				" " N <sub>2</sub> <u>—</u> %																																							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,60</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>—</u> %																																							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,14</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>46,3</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>73,2</u></td> <td><u>66,2</u></td> <td><u>69,3</u></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td><u>3,2</u></td> <td><u>26,1</u></td> <td><u>32,2</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td><u>53,9</u></td> <td><u>59,6</u></td> <td><u>56,3</u></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td><u>26,9</u></td> <td></td> <td><u>24,5</u></td> </tr> </tbody> </table>												%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>73,2</u>	<u>66,2</u>	<u>69,3</u>	verflüssigt	<u>3,2</u>	<u>26,1</u>	<u>32,2</u>	Verfl.-Grad A	<u>53,9</u>	<u>59,6</u>	<u>56,3</u>	" " P	<u>26,9</u>		<u>24,5</u>													
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																								
umgesetzt	<u>73,2</u>	<u>66,2</u>	<u>69,3</u>																																								
verflüssigt	<u>3,2</u>	<u>26,1</u>	<u>32,2</u>																																								
Verfl.-Grad A	<u>53,9</u>	<u>59,6</u>	<u>56,3</u>																																								
" " P	<u>26,9</u>		<u>24,5</u>																																								
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>32</u> CO <sub>2</sub> <u>33</u> bezogen auf CO-Umsatz																																											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																					
Paraffingatsch <u>65</u> kg						SB <u>—</u> °C																																					
Ol-Kondensat <u>20 25</u>						— 100° °C																																					
A.-K. Benzin <u>32 25</u>						— 200° °C																																					
Flüssige Prod. <u>— 63</u>						— 320° °C																																					
Sywasser <u>65 45</u> kg = <u>116</u> × flüss. Produkte						Olefine Vol. % — 200° ; 200 - 320°																																					
<b>Ausbeute</b>																																											
Flüssige Prod. <u>65,7</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>75,4</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> 2/8 7 <b>1941</b>																																															
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000224</b>		Betriebsstunden <u>24/3077</u>		Gasdruck <u>7</u> atü		Temperatur <u>65</u> atü <u>280</u> °C																																													
Füllung: <u>9.</u>		CO-Fe-Inhalt: <u>172</u> kg		W-Gas: <u>880</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas: <u>490</u> Nm <sup>3</sup>																																													
" " " "		" " " "		" " " "		" " " "																																													
" " " "		" " " "		Kreislaufgas: <u>1225</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislauf: <u>1-196</u>																																													
" " " "		" " " "		Belastung: <u>2.89</u> 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><u>61</u></td> <td>-</td> <td><u>01</u></td> <td><u>388</u></td> <td><u>424</u></td> <td><u>63</u></td> <td><u>01</u></td> <td>-</td> <td><u>65</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>291</u></td> <td><u>16</u></td> <td><u>01</u></td> <td><u>191</u></td> <td><u>311</u></td> <td><u>63</u></td> <td><u>131</u></td> <td><u>131</u></td> <td><u>100</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><u>261</u></td> <td><u>365</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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	<u>61</u>	-	<u>01</u>	<u>388</u>	<u>424</u>	<u>63</u>	<u>01</u>	-	<u>65</u>		Restgas	<u>291</u>	<u>16</u>	<u>01</u>	<u>191</u>	<u>311</u>	<u>63</u>	<u>131</u>	<u>131</u>	<u>100</u>						<u>261</u>	<u>365</u>					
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>61</u>	-	<u>01</u>	<u>388</u>	<u>424</u>	<u>63</u>	<u>01</u>	-	<u>65</u>																																										
Restgas	<u>291</u>	<u>16</u>	<u>01</u>	<u>191</u>	<u>311</u>	<u>63</u>	<u>131</u>	<u>131</u>	<u>100</u>																																										
				<u>261</u>	<u>365</u>																																														
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>102</u> %				Kontraktion nach Menge <u>44.3</u> %																																															
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.25</u>				" " N <sub>2</sub> <u>42.5</u> %																																															
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.57</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>46.3</u> %																																															
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.13</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>46.3</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>72.6</u></td> <td><u>65.2</u></td> <td><u>61.1</u></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td><u>32.1</u></td> <td><u>22.2</u></td> <td><u>39.6</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td><u>44.1</u></td> <td><u>4.1</u></td> <td><u>5.0</u></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td><u>32.3</u></td> <td></td> <td><u>31.1</u></td> </tr> </tbody> </table>									%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>72.6</u>	<u>65.2</u>	<u>61.1</u>	verflüssigt	<u>32.1</u>	<u>22.2</u>	<u>39.6</u>	Verfl.-Grad A	<u>44.1</u>	<u>4.1</u>	<u>5.0</u>	" " P	<u>32.3</u>		<u>31.1</u>																								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																																
umgesetzt	<u>72.6</u>	<u>65.2</u>	<u>61.1</u>																																																
verflüssigt	<u>32.1</u>	<u>22.2</u>	<u>39.6</u>																																																
Verfl.-Grad A	<u>44.1</u>	<u>4.1</u>	<u>5.0</u>																																																
" " P	<u>32.3</u>		<u>31.1</u>																																																
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>212</u> CO <sub>2</sub> <u>33.5</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																													
Paraffingatsch <u>1.12</u> kg						SB <u>        </u> °C																																													
Öl-Kondensat <u>2.65</u>						- 100° <u>        </u> %																																													
A.-K. Benzin <u>25.5</u>						- 200° <u>        </u> %																																													
Flüssige Prod. <u>29.23</u> 100 %						- 320° <u>        </u> %																																													
Sywasser <u>65.10</u> kg = <u>172</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																													
						- 200° <u>        </u> ; 200 - 320° <u>        </u>																																													
<b>Ausbeute</b>																																																			
Flüssige Prod. <u>594</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>622</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		<u>(CO+H)</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																															
Gasol <u>        </u> " " "		" " " "		" " " "																																															
Gesamt-Produkt <u>        </u> " " "		" " " "		" " " "																																															
Sywasser <u>        </u> " " "		" " " "		" " " "																																															
<b>Bemerkungen:</b>																																																			

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6/7. 7. 1947							
Ofen-Nr. <u>11</u>	<u>9</u>	<u>000225</u>		Betriebsstunden	<u>24/3153</u>						
Füllung:				Gasdruck	<u>20</u>			atü			
Co-Fe-Inhalt	<u>17.2</u>	kg		Temperatur	<u>65</u>			atü	<u>240 °C</u>		
Sy-W-Gas	<u>88.5</u>	Nm <sup>3</sup>		Restgas	<u>494</u>			Nm <sup>3</sup>			
					<u>20.6</u>			Nm <sup>3</sup> /h			
				Kreislaufgas	<u>172.5</u>			Nm <sup>3</sup>			
	<u>36.9</u>	Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf	<u>1 + 1.75</u>						
Belastung	Nm <sup>3</sup> kg/h			<u>2.90</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	Lite-gewicht	
Sygas	<u>6.0</u>	-	<u>0.1</u>	<u>39.3</u>	<u>42.5</u>	<u>0.3</u>	<u>5.8</u>	-	<u>5.63</u>		
Restgas	<u>26.9</u>	<u>1.6</u>	<u>0.1</u>	<u>21.2</u>	<u>22.5</u>	<u>5.8</u>	<u>11.3</u>	<u>1.5</u>	<u>11.50</u>		
				<u>22.4</u>	<u>28.6</u>						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>12.2</u>	%							<u>44.1</u>	%	
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	<u>1.23</u>									%	
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	<u>1.44</u>									%	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	<u>1.14</u>								<u>44.1</u>	%	
										%	
umgesetzt	<u>69.0</u>	% CO		<u>64</u>	% H <sub>2</sub>		<u>55.5</u>			% CO + H <sub>2</sub>	
verflüssigt	<u>22.0</u>			<u>25.6</u>			<u>27.6</u>				
Verfl.-Grad A	<u>43.6</u>			<u>40.2</u>			<u>41.2</u>				
" " P	<u>38.1</u>						<u>35</u>				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	<u>273.0</u>	CO <sub>2</sub>	<u>33.4</u>	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch	<u>1.35</u>	kg						SB		°C	
Ol-Kondensat	<u>20.75</u>							- 100°		%	
A.-K. Benzin	<u>25.65</u>							- 200°		%	
Flüssige Prod.	<u>57.75</u>							- 320°		%	
Sywasser	<u>7.0</u>	kg	<u>123</u>	x flüss. Produkte				Olefine	Vol. %		
								- 200°		200 - 320°	
<b>Ausbeute</b>	<u>65.3</u>	g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>74.4</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> 5/6. 8. 1941								
Ofen-Nr. 11	000226	Betriebsstunden 24/3139								
Füllung: 9		Gasdruck 20 atü								
Ob-Fe-Inhalt 12.2 kg		Temperatur 65 atü 280 °C								
W-Gas 875 Nm <sup>3</sup>		Restgas 489 Nm <sup>3</sup>								
		" 20 ↓ Nm <sup>3</sup> /h								
		Kreislaufgas 1760 Nm <sup>3</sup>								
		Kreislauf 1 + 2								
		2. 87								
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	61	-	0.1	38.8	49.2	0.3	5.5	-	5.23	
Restgas	27.0	1.8	0.1	21.9	31.9	6.3	11.0	1.21	10.6	
				27.4	31.9					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12.0 %		Kontraktion nach Menge 44.1 %								
H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1.27		" " N <sub>2</sub> -								
H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1.45		" " CO <sub>2</sub> -								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1.18		Durchschnittliche Kontraktion 44.1 %								
umgesetzt	%CO 68.6	%H <sub>2</sub> 63.8	%CO+H <sub>2</sub> 66.9							
verflüssigt	26.8	25.6	26.2							
Verfl.-Grad A	39.9	40.1	40.0							
" " P	38.0		38.2							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 26.1		CO <sub>2</sub> 33.9 bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingasch 1.70 kg		SB	"C							
Ol-Kondensat 29.55		- 100°	%							
A.-K. Benzin 26.5		- 200°	%							
Flüssige Prod. 55.80		- 320°	%							
Sywasser 6.60 kg = 1.11 × flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200 - 320°							
<b>Ausbeute</b>		72.5 (CO+H <sub>2</sub> ) g/Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Flüssige Prod. 63.8	g Nm <sup>3</sup> Sygas	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas								
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 194						
Ofen-Nr. 000227	Betriebsstunden 13105									
Füllung:	Gasdruck atü							Temperatur atü °C		
Co-Fe-Inhalt... kg	Restgas... Nm <sup>3</sup>							Nm <sup>3</sup> /h		
Sy-W-Gas... Nm <sup>3</sup>	Kreislaufgas... Nm <sup>3</sup>							Nm <sup>3</sup> /h		
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										
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 %									
	%CO	%H <sub>2</sub>				%CO+H <sub>2</sub>				
umgesetzt										
verfüssigt										
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 kg	SB °C									
Ol-Kondensat	— 100° %									
A.-K. Benzin	— 200° %									
Flüssige Prod.	— 320° %									
Sywasser kg = 125 × 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>										



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 2.11.1941 1941</b>										
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000228</b>	Betriebsstunden <u>1/3081</u>		Gasdruck <u>20</u> atü								
Füllung: <u>1</u>		Temperatur <u>560-600</u> atü <u>263-270</u> °C										
Co-Fe-Inhalt <u>15.7</u> kg		Sy-W-Gas <u>1.1</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1.1</u> Nm <sup>3</sup>		" <u>1.1</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>1.1</u> Nm <sup>3</sup>			Kreislauf <u>1.1</u>	
Belastung <u>1.25</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		<u>6.0</u>	<u>-</u>	<u>1.1</u>	<u>22.8</u>	<u>2.2</u>	<u>1.0</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>
Restgas		<u>2.2</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1.1</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.1</u>		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.1</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.1</u>		Kontraktion nach Menge <u>1.1</u> %				
		" " N <sub>2</sub> <u>1.1</u> %		" " CO <sub>2</sub> <u>1.1</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>1.1</u> %						
		%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>						
umgesetzt		<u>85.5</u>		<u>1.1</u>		<u>1.1</u>						
verflüssigt		<u>33.8</u>		<u>1.1</u>		<u>1.1</u>						
Verfl.-Grad A		<u>1.1</u>		<u>1.1</u>		<u>1.1</u>						
" " P		<u>1.1</u>		<u>1.1</u>		<u>1.1</u>						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.1</u>		CO <sub>2</sub> <u>1.1</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch <u>1.1</u> kg		O <sub>2</sub> -Kondensat <u>1.1</u>		A.-K. Benzin <u>1.1</u>		Flüssige Prod. <u>1.1</u> 100 %		SB <u>1.1</u> °C				
Sywasser <u>1.1</u> kg = <u>1.1</u> X flüss. Produkte								- 100° <u>1.1</u> %				
								- 200° <u>1.1</u> %				
								- 320° <u>1.1</u> %				
								Olefine Vol. %				
								- 200° <u>1.1</u> ; 200 - 320° <u>1.1</u>				
<b>Ausbeute</b>		Flüssige Prod. <u>1.1</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		Gasol <u>1.1</u> " " "		Gesamt-Produkt <u>1.1</u> " " "		Sywasser <u>1.1</u> " " "				
		" " "		" " "		" " "		" " "				
		" " "		" " "		" " "		" " "				
		" " "		" " "		" " "		" " "				
<b>Bemerkungen:</b>												

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 1941										
Ofen-Nr. 11	000229	Betriebsstunden 13057	Gasdruck 20 atü									
Füllung:		Temperatur 450 atü 2145 °C										
Co-Fe-Inhalt	kg	Sy-W-Gas 211 Nm³	Restgas 213 Nm³									
		" " " Nm³/h	" " " Nm³/h									
		Kreislaufgas 1123 Nm³	Kreislauf " " Nm³									
Belastung	Nm³ / kg, h 1.21		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	12	2	2	22	2	2	61	-	22			
Restgas	2	2	2	22	2	2	22	22	22			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12% %		Kontraktion nach Menge 11% %									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	1:1 %		" " N <sub>2</sub> 1% %									
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	1:1 %		" " CO <sub>2</sub> 1% %									
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	1:1		Durchschnittliche Kontraktion 11% %									
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>									
verflüssigt	50	50	50									
Verfl.-Grad A	51	42	51									
" " P	100	100	100									
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 17.5	CO <sub>2</sub> 31.5	bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingatsch	kg	%	SB	°C								
Öl-Kondensat	"	%	- 100°	%								
A.-K. Benzin	"	%	- 200°	%								
Flüssige Prod.	"	100%	- 320°	%								
Sywasser	kg = 1.2	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %								
			- 200°	; 200-320°								
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod.	63.2	g Nm³ Sygas	1.2	g Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas							
Gasol	"	"	"	"	" "							
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "							
Sywasser	1.2	"	"	"	" "							
<b>Bemerkungen:</b>												

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> ..... <b>1941</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u> - <b>000230</b>					Betriebsstunden <u>1/3033</u>						
Füllung: <u>5</u>					Gasdruck ..... atü						
Co-Fe-Inhalt <u>12.3</u> kg					Temperatur <u>122</u> atü <u>123</u> °C						
Sy-W-Gas <u>618</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>283</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " " "					" " " " " " <u>153</u> Nm <sup>3</sup> /h						
" " " " " "					Kreislaufgas <u>1531</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " " "					Kreislauf <u>122</u>						
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg,h					..... Nm <sup>3</sup> /Norm-Vol.,h						
Nm <sup>3</sup> /kg,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	5.5	-	1.1	26.6	4.4	3.3	1.1	-	1.5		
Restgas	1.4	0.2	0.1	1.8	0.2	3.3	1.1	1.5	1.5		
	1.3	0.4	0.1	0.4	0.2	1.5	1.1	1.5	1.5		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.6</u> %					Kontraktion nach Menge <u>28</u> %						
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.7</u>					" " N <sub>2</sub> <u>2.8</u> %						
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.7</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>1.5</u> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.7</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>25</u> %						
		%CO		%H <sub>2</sub>				%CO+H <sub>2</sub>			
umgesetzt		5.3		5.0				5.0			
verflüssigt		3.3		3.3				3.3			
Verfl.-Grad A		57.4		42.0				42.0			
" " P		42.7		42.7				42.5			
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>12.3</u> CO <sub>2</sub> <u>22.2</u> bezogen auf CO-Umsatz					<b>Gesamtprodukt</b>						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch <u>3.15</u> kg					SB ..... °C						
Ol.-Kondensat <u>1.15</u> "					- 100° ..... %						
A.-K. Benzin <u>1.15</u> "					- 200° ..... %						
Flüssige Prod. <u>38.00</u> " 100 %					- 320° ..... %						
Sywasser <u>50.35</u> kg = <u>1.32</u> × flüss. Produkte					Olefine Vol. %						
					- 200° ..... ; 200 - 320° .....						
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>61.5</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas					<u>60.4</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas					g/Nm <sup>3</sup> Idealgas	
Gasol " " " " " "					" " " " " "					" " " "	
Gesamt-Produkt " " " " " "					" " " " " "					" " " "	
Sywasser <u>47.4</u> " " " " " "					" " " " " "					" " " "	
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 30.11.1942</b>	
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000231</b>	Betriebsstunden <u>21:30:09</u>	Gasdruck <u>20</u> atü	Temperatur <u>250</u> atü
Füllung: <u>1/2</u>	Ca-Fe-Inhalt <u>1/2</u> kg	Restgas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>	Kreislaufgas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>
Sy-W-Gas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislauf <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>	
Belastung <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h <u>1.5</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>
Sygas	0.3	-	0.1
Restgas	1.2	-	0.1
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1.2</u> %		Kontraktion nach Menge <u>1.2</u> %	
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.25</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>1.2</u> %	
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.2</u> %		" " CO <sub>2</sub> <u>1.2</u> %	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.2</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>1.2</u> %	
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>
verflüssigt	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>
Verfl.-Grad A	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>
" " P	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.2</u> CO <sub>2</sub> <u>1.2</u> bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch <u>1.2</u> kg	%	SB <u>1.2</u> °C	%
Cl-Kondensat <u>1.2</u> "	%	- 100° <u>1.2</u> %	%
A.-K. Benzin <u>1.2</u> "	%	- 200° <u>1.2</u> %	%
Flüssige Prod. <u>1.2</u> "	100%	- 320° <u>1.2</u> %	%
Sywasser <u>1.2</u> kg = <u>1.2</u> × flüss. Produkte		Olefine Vol. %	
		- 200° <u>1.2</u> ; 200-320° <u>1.2</u>	
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod. <u>1.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>1.2</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>1.2</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas	
Gasol	" "	" "	
Gesamt-Produkt	" "	" "	
Sywasser	" "	" "	
<b>Bemerkungen:</b> <i>Handwritten notes in German describing the process and results.</i>			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11.11.1941								
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000232</b>	Betriebsstunden <u>2985</u>								
Füllung: .....		Gasdruck <u>11</u> atü								
Co-Fa-Inhalt <u>15.1</u> kg		Temperatur <u>220</u> atü °C								
Sy-W-Gas <u>316</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>11.2</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " " "		" " " " " " " "								
" " " " " " " "		Kreislaufgas <u>482</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " " "		Kreislauf .....								
Belastung <u>1.79</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	12	-	0.1	22	44	22	1.0	-	1.1	
Restgas	1.1	0.4	0.1	1.2	2.1	1.1	1.2	1.2	1.2	
	1.0	0.2	0.1	0.2	2.1	2.1	1.1	1.2	1.2	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1.1</u> %		Kontraktion nach Menge <u>46.5</u> %								
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.24</u>		" " N <sub>2</sub> <u>4.29</u> %								
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.12</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>0.0</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.75</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>46.5</u> %								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	63.3	35.0	64.1							
verflüssigt	3.3	0.4	3.8							
Verfl.-Grad A	54.0	48.5	55.0							
" " P	54.5		46.2							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>13.1</u> CO <sub>2</sub> <u>5.2</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingatsch <u>4.39</u> kg		SB	°C							
Öl-Kondensat <u>13.09</u>		- 100°	%							
A.-K. Benzin <u>2.15</u>		- 200°	%							
Flüssige Prod. <u>2.25</u>		- 320°	%							
Sywasser <u>30.00</u> kg = <u>1.75</u> X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200-320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>22.4</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>4.5</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser <u>46.5</u>	"	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 28. - 29. 6. 194..					
Ofen-Nr. .... 11		<b>000233</b>			Betriebsstunden ..... 12961					
Füllung: ..... 3					Gasdruck ..... 20 atü					
Co-Fe-Inhalt: ..... 15.2 kg					Temperatur ..... 249 atü 246.5 °C					
Sy-W-Gas ..... 216 Nm³					Restgas ..... 165 Nm³					
" " " " " "					" " " " " " Nm³/h					
" " " " " "					Kreislaufgas ..... 452 Nm³					
" " " " " " Nm³/h					Kreislauf ..... 140					
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	15	-	11	23.4	28	-	-	-	6.82	
Restgas	26.3	5	11	25.3	20.1	-	12.2	1.22	1.22	
				23.4	28.5					
Gesamt-Inerte (Idealgas) ..... 1.22 %					Kontraktion nach Menge ..... 42.4 %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas ..... 1.25					" " N <sub>2</sub> ..... 1.22					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas ..... 1.22					" " CO <sub>2</sub> ..... 1.22					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO ..... 1.25					Durchschnittliche Kontraktion ..... 42.4 %					
umgesetzt	%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt	6.82		6.82		13.64					
Verfl.-Grad A	1.25		1.25		2.5					
" " P	1.25		1.25		2.5					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ..... 1		CO <sub>2</sub> ..... 1.22		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	kg		%		SB	°C				
O <sub>2</sub> -Kondensat			%		- 100°	%				
A.-K. Benzin			%		- 200°	%				
Flüssige Prod.			100 %		- 320°	%				
Sywasser	37.40 kg = 1.22	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	37.40	g Nm³ Sygas	26.3	g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol		" " " "		" " " "		" " " "				
Gesamt-Produkt		" " " "		" " " "		" " " "				
Sywasser	37.40	" " " "		" " " "		" " " "				
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 12. 28. 1941					
Ofen-Nr. <u>4</u> <b>000234</b>					Betriebsstunden <u>241 2937</u>					
Füllung: <u>1</u>					Gasdruck <u>10</u> atü					
Co-Fe-Inhalt: <u>112</u> kg					Temperatur <u>60</u> atü <u>1105</u> °C					
Sy-W-Gas: <u>277</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas: <u>120</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					" " " " " " Nm <sup>3</sup> /h					
" " " " " " <u>17,5</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislaufgas: <u>17,5</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " " " "					Kreislauf: <u>17,5</u>					
Belastung: <u>0,22</u> 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	1,5	-	21	26	42,5	2,5	8,5	-	11,5	
Restgas	15,6	2,2	21	26	32,5	1,5	11,2	1,5	11,5	
	11,5	2,2	21	26	32,5	1,5	11,2	1,5	11,5	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,5</u> %					Kontraktion nach Menge <u>57</u> %					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,5</u>					" " N <sub>2</sub> <u>1,5</u> %					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,5</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>1,5</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,5</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>57</u> %					
	%CO			%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>			
umgesetzt	<u>62,6</u>			<u>32,8</u>			<u>31,5</u>			
verflüssigt	<u>47,7</u>			<u>24,2</u>			<u>21,5</u>			
Verfl.-Grad A	<u>1,5</u>			<u>1,5</u>			<u>1,5</u>			
" " P	<u>1,5</u>			<u>1,5</u>			<u>1,5</u>			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>12,5</u> CO <sub>2</sub> <u>26,2</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>							<b>Gesamtprodukt</b>			
Paraffingasch <u>4,85</u> kg							SB <u>100</u> °C			
O <sub>2</sub> -Kondensat <u>11,50</u>							- 100° <u>1,5</u> %			
A.-K. Benzin <u>2,35</u>							- 200° <u>1,5</u> %			
Flüssige Prod. <u>2,35</u>							- 320° <u>1,5</u> %			
Sywasser <u>12,5</u> kg = <u>12,5</u> x flüss. Produkte							Olefine Vol. % - 200° <u>1,5</u> ; 200-320° <u>1,5</u>			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>4,85</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas <u>12,5</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas <u>12,5</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas										
Gasol " " " " " "										
Gesamt-Produkt " " " " " "										
Sywasser <u>12,5</u> " " " " " "										
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 26. 11. 194</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000235</b>					Betriebsstunden <u>2913</u>						
Füllung: <u>3</u>					Gasdruck <u>20</u> atü						
Co-Fe-Inhalt <u>11,6</u> kg					Temperatur <u>340</u> atü <u>650</u> °C						
Sy-W-Gas <u>210</u> Nm³					Restgas <u>156</u> Nm³						
" " " "					" <u>0,5</u> Nm³/h						
" " " "					Kreislaufgas <u>20,6</u> Nm³						
" <u>11,3</u> Nm³/h					Kreislauf <u>1-2-4</u>						
Belastung <u>1,72</u> Nm³/kg.h					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	6,1	-	21	28,5	41,7	3,5	12,9	111	1,2		
Restgas	1,1	0,3	1	24,7	23,4	4,1	11	1,1	11,2		
Wasserdampf	25,1	0	0,1	0,5	0,5	0,1					
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,2</u> %					Kontraktion nach Menge <u>47,2</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,25</u>					" " N <sub>2</sub> <u>0,1</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,23</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>0,1</u> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,24</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>47,2</u> %						
<b>umgesetzt</b> %CO      %H <sub>2</sub> %CO+H <sub>2</sub>											
verflüssigt <u>11,1</u> <u>2,5</u> <u>13,6</u>											
Verfl.-Grad A <u>22,8</u> <u>4,0</u> <u>26,8</u>											
" " P <u>0</u> <u>0</u> <u>0</u>											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>13,2</u> CO <sub>2</sub> <u>20,9</u> bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch <u>4,22</u> kg						SB <u>200</u> °C					
Ol-Kondensat <u>11,22</u> "						- 100° <u>0,1</u> %					
A.-K. Benzin <u>2,43</u> "						- 200° <u>0,1</u> %					
Flüssige Prod. <u>2,43</u> "						- 320° <u>0,1</u> %					
Sywasser <u>22,50</u> kg = <u>100</u> % flüss. Produkte						Olefine Vol. % - 200° <u>0,1</u> ; 200-320° <u>0,1</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>2,43</u> g Nm³ Sygas <u>2,43</u> g Nm³ Nutzgas <u>2,43</u> g/Nm³ Idealgas											
Gasol <u>0</u> " " " " " " " "											
Gesamt-Produkt <u>2,43</u> " " " " " " " "											
Sywasser <u>22,50</u> " " " " " " " "											
<b>Bemerkungen:</b>											



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 25 - 11 - 1941									
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000236</b>		Betriebsstunden <u>21: 2889</u>									
Füllung: <u>3</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
Co-Fa-Inhalt <u>10</u> kg		Temperatur <u>270</u> atü <u>537,5</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1,5</u> Nm³		Restgas <u>1,5</u> Nm³									
" " " " " "		" " " " " " Nm³/h									
" " " " " "		Kreislaufgas <u>1,5</u> Nm³									
" " " " " "		Kreislauf <u>1,5</u> Nm³/h									
Belastung <u>2,56</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	Lit.-gewicht
Sygas		1,5	-	-	2,5	2,5	3,5	-	-	-	-
Restgas		1,5	-	-	2,4	2,5	3,5	1,5	1,5	1,5	-
" " " " " "		1,5	-	-	2,4	2,5	3,5	1,5	1,5	1,5	-
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1,5</u> %		Kontraktion nach Menge <u>1,5</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,5</u>		" " N <sub>2</sub> <u>1,5</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,5</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>1,5</u> %									
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,28</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>1,5</u> %									
umgesetzt <u>1,5</u> %CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt <u>1,5</u>		30,2		38,2							
Verfl.-Grad A <u>1,5</u>		4,9		58,7							
" " P <u>1,5</u>		1,5		1,5							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>11,6</u>		CO <sub>2</sub> <u>29,0</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch <u>1,5</u> kg						SB <u>100</u> °C					
Ol-Kondensat <u>1,5</u>						- 100° <u>1,5</u> %					
A.-K. Benzin <u>1,5</u>						- 200° <u>1,5</u> %					
Flüssige Prod. <u>2,5</u>						- 320° <u>1,5</u> %					
Sywasser <u>2,5</u> kg = <u>1,5</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° <u>1,5</u> ; 200 - 320° <u>1,5</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>1,5</u> g Nm³ Sygas		<u>2,5</u> g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas							
Gasol		" " " "		" " " "							
Gesamt-Produkt		" " " "		" " " "							
Sywasser		" " " "		" " " "							
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 24. 11. 1941</b>							
Ofen-Nr. <u>11</u> <span style="float: right; font-size: 1.2em;">000237</span>				Betriebsstunden <u>241 2865</u>							
Füllung <u>g</u>				Gasdruck <u>20</u> atü							
Co-Fe-Inhalt <u>17.2</u> kg				Temperatur <u>370</u> atü <u>246.5</u> °C							
Sy-W-Gas <u>23.8</u> Nm <sup>3</sup>				Restgas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>							
" " " " " "				" <u>6.1</u> Nm <sup>3</sup> /h							
" <u>12.4</u> Nm <sup>3</sup> /h				Kreislaufgas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>							
" " " " " "				Kreislauf <u>1.5</u>							
Belastung <u>2.25</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h				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	<u>5.4</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>32.0</u>	<u>42.2</u>	<u>2.3</u>	<u>2.4</u>	<u>-</u>	<u>12.0</u>	<u>-</u>	
Restgas	<u>1.2</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>2.2</u>	<u>3.2</u>	<u>4.5</u>	<u>12.5</u>	<u>1.4</u>	<u>13.1</u>	<u>-</u>	
	<u>2.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>4.4</u>	<u>7.4</u>	<u>2.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.4</u>	<u>14.0</u>	<u>-</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.2</u> %				Kontraktion nach Menge <u>51.0</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.25</u>				" - N <sub>2</sub> <u>49.8</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.22</u>				" - CO <sub>2</sub> <u>-</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.26</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>50.4</u> %							
	%CO			%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>				
umgesetzt	<u>62.1</u>			<u>62.3</u>			<u>22.4</u>				
verflüssigt	<u>42.4</u>			<u>34.6</u>			<u>32.1</u>				
Verfl.-Grad A	<u>62.4</u>			<u>42.4</u>			<u>50.0</u>				
" " P	<u>50.4</u>			<u>-</u>			<u>44.8</u>				
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>10.6</u> CO <sub>2</sub> <u>24.0</u> bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>2.42</u> kg						SB <u>-</u> °C					
O <sub>2</sub> -Kondensat <u>1.12</u> "						- 100° %					
A.-K. Benzin <u>4.50</u> "						- 200° %					
Flüssige Prod. <u>25.11</u> 100%						- 320° %					
Sywasser <u>24.00</u> kg = <u>1.24</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>84.1</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas						<u>91.0</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas					
Gasol " " " "						" " " "					
Gesamt-Produkt " " " "						" " " "					
Sywasser <u>104.7</u> " " " "						" " " "					
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 23. - 24. 9. 1941</b>					
Ofen-Nr. <u>11</u>		<b>000238</b>			Betriebsstunden <u>24/2841</u>					
Füllung: <u>7</u>					Gasdruck <u>          </u> atü					
Co-Fe-Inhalt <u>18.2</u> kg					Temperatur <u>1200</u> atü <u>228.4</u> °C <u>- 14.5</u>					
Sy-W-Gas <u>248</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>112</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " " " "					" " " " " " " " Nm <sup>3</sup> /h					
" " " " " " " "					Kreislaufgas <u>          </u> Nm <sup>3</sup>					
" <u>114</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislauf <u>115</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	<u>3.5</u>	<u>-</u>	<u>2.1</u>	<u>5.5</u>	<u>48.8</u>	<u>0.2</u>	<u>1.9</u>	<u>-</u>	<u>1.7</u>	
Restgas	<u>11.2</u>	<u>0.3</u>	<u>3.1</u>	<u>4.6</u>	<u>19.3</u>	<u>0.1</u>	<u>12.2</u>	<u>1.5</u>	<u>12.2</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>          </u> %					Kontraktion nach Menge <u>          </u> %					
H <sub>2</sub> +CO im Sygas <u>          </u>					" " N <sub>2</sub> <u>          </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>          </u> %					
%CO			%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>				
umgesetzt	<u>          </u>		<u>          </u>		<u>          </u>					
verflüßigt	<u>          </u>		<u>          </u>		<u>          </u>					
Verfl.-Grad A	<u>          </u>		<u>          </u>		<u>          </u>					
" " P	<u>          </u>		<u>          </u>		<u>          </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>				
Paraffingasch	<u>          </u> kg		<u>          </u> %			SB <u>          </u> °C				
O <sub>2</sub> -Kondensat	<u>          </u> "		<u>          </u> %			- 100° <u>          </u> %				
A-K-Benzin	<u>          </u> "		<u>          </u> %			- 200° <u>          </u> %				
Flüssige Prod.	<u>15.5</u> "		100 %			- 320° <u>          </u> %				
Sywasser	<u>24.8</u> kg =		x flüss. Produkte			Olefine Vol. %				
						- 200° ..... ; 200 - 320° .....				
<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> " "		<u>          </u> " "		<u>          </u> " "					
Gesamt-Produkt	<u>          </u> " "		<u>          </u> " "		<u>          </u> " "					
Sywasser	<u>          </u> " "		<u>          </u> " "		<u>          </u> " "					
<b>Bemerkungen:</b>										
<p><i>Handwritten notes:</i>          Nach 2 Stunden ...          ...          ...</p>										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 22. - 23. 6. 1941</b>							
Ofen-Nr. <u>M</u> <b>000239</b>		Betriebsstunden <u>24/2817</u>		Gasdruck <u>20</u> atü		Temperatur <u>245</u> atü <u>223</u> °C					
Füllung: <u>9</u>		Co-Fe-Inhalt: <u>152</u> .kg		Restgas: <u>1</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislaufgas: <u>1</u> Nm <sup>3</sup>					
"Sy-W-Gas: <u>231</u> Nm <sup>3</sup>		" " " " " "		" " " " " "		Kreislauf: <u>1</u> Nm <sup>3</sup>					
Belastung: <u>231</u> Nm <sup>3</sup> /kg,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>12</u>	<u>-</u>	<u>0,1</u>	<u>38,1</u>	<u>62,0</u>	<u>2,2</u>	<u>6,9</u>	<u>-</u>	<u>5,93</u>	
Restgas		<u>22,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>18,5</u>	<u>33,2</u>	<u>3,5</u>	<u>11,3</u>	<u>1,00</u>	<u>11,4</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>231</u> %				Kontraktion nach Menge <u>48,2</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,22</u>				" " N <sub>2</sub> <u>48,2</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas				" " CO <sub>2</sub> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO				Durchschnittliche Kontraktion %							
		%CO	%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>					
umgesetzt											
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>5,123</u> kg				SB <u>220</u> °C							
Öl-Kondensat <u>2,323</u> "				- 100° %							
A.-K. Benzin <u>6,537</u> "				- 200° %							
Flüssige Prod. <u>20,97</u> 100%				- 320° %							
Sywasser <u>34,50</u> kg = <u>150</u> 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><i>22.6.1941</i>  <i>22.6.1941</i>  <i>24° ab.</i></p>											

Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 24. - 29. 6. 1941							
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000240</b>		Betriebsstunden <u>24 / 2798</u>								
Füllung: <u>2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>14,2</u> kg		Temperatur <u>370</u> atü <u>476,5</u> °C								
Sy-W-Gas <u>12,4</u> Nm <sup>3</sup> /h		Restgas <u>140</u> Nm <sup>3</sup>								
		" " Nm <sup>3</sup> /h								
		Kreislaufgas <u>124</u> Nm <sup>3</sup>								
		Kreislauf <u>147</u>								
Belastung <u>2,22</u> Nm <sup>3</sup> /kg.h			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	6,5	-	0,1	22,2	42,2	6,3	6,1	-	5,99	
Restgas	28,5	0,5	2,1	23,6	25,3	4,2	13,2	1,50	17,1	
Kreislaufgas	22,2	0,5	2,1	24,1	35,5	3,5	11,5	1,50	14,5	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,0</u> %			Kontraktion nach Menge <u>53,7</u> %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,28</u>			" " N <sub>2</sub> <u>5,2</u> %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,24</u>			" " CO <sub>2</sub> <u>1,50</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,31</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>53,5</u> %							
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	41,2	42,1	83,3							
verflüssigt	42,9	34,6	77,5							
Verfl.-Grad A	65,8	48,0	56,9							
" " P	51,6		45,1							
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>9,6</u>		CO <sub>2</sub> <u>24,6</u>		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	<u>5,29</u> kg			SB	°C					
C-Kondensat	<u>12,21</u> "			- 100°	%					
A-K-Benzin	<u>4,63</u> "			- 200°	%					
Flüssige Prod.	<u>20,23</u> "	100 %		- 320°	%					
Sywasser	<u>31,10</u> kg = <u>1,12</u> x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %					
				- 200°	; 200 - 320°					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>28,5</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>102,0</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas			g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol	"	"			"		"			
Gesamt-Produkt	"	"			"		"			
Sywasser	<u>105,0</u> "	"			"		"			
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>			<b>Produktionsbericht vom</b> 20. 11. 1941							
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000241</b>		Betriebsstunden <u>241 2769</u>							
Füllung: <u>9</u>			Gasdruck <u>20</u> atü							
Co-Fp-Inhalt <u>14.2</u> kg			Temperatur <u>540</u> atü <u>272.5</u> °C							
Sy-W-Gas <u>300</u> Nm <sup>3</sup>			Restgas <u>144</u> Nm <sup>3</sup>							
" " " "			" " " " <u>6.0</u> Nm <sup>3</sup> /h							
" " " "			Kreislaufgas <u>425</u> Nm <sup>3</sup>							
" " " " <u>12.5</u> Nm <sup>3</sup> /h			Kreislauf <u>1214</u>							
Belastung <u>0.28</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h			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	6.4	-	2.1	32.4	4.8	2.3	5.7	-	5.24	
Restgas	28.5	0.5	2.1	2.4	2.2	4.8	12.5	1.7	12.5	
<u>11</u>	<u>20.6</u>	<u>0.5</u>	<u>2.1</u>	<u>2.4</u>	<u>2.2</u>	<u>4.8</u>	<u>12.5</u>	<u>1.7</u>	<u>12.5</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12.2</u> %			Kontraktion nach Menge <u>300</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.76</u>			" " N <sub>2</sub> <u>5.7</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.26</u>			" " CO <sub>2</sub> <u>1.7</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.10</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>33.7</u> %							
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	<u>40.8</u>	<u>40.8</u>	<u>40.8</u>							
verflüssigt	<u>45.2</u>	<u>44</u>	<u>39.2</u>							
Verfl.-Grad A	<u>63.9</u>	<u>48.6</u>	<u>55.2</u>							
" " P	<u>51.0</u>		<u>43.3</u>							
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>9.9</u> CO <sub>2</sub> <u>26.2</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>										
Paraffingatsch <u>5.44</u> kg			<b>Gesamtprodukt</b>							
O-Kondensat <u>1.20</u> "			SB							
A-K Benzin <u>4.20</u> "			- 100°							
Flüssige Prod. <u>25.44</u> "			- 200°							
Sywasser <u>31.40</u> kg = <u>1.19</u> x flüss. Produkte			- 320°							
			Olefine	Vol. %						
			- 200°	; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>82.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas			<u>104.1</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol			"	"						
Gesamt-Produkt			"	"						
Sywasser	<u>104.8</u>		"	"						
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 19. - 20. 6. 1941</b>							
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000242</b>		Betriebsstunden <u>24/2740</u>		Füllung: <u>20</u> atü		Gasdruck <u>20</u> atü					
Co-Fe-Inhalt <u>11,2</u> kg		Temperatur <u>340</u> atü		<u>245</u> °C							
Sy-W-Gas <u>210</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>149</u> Nm <sup>3</sup>		" <u>6,2</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>130</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " "		" " " "		" " " "		Kreislauf <u>1+214</u>					
" <u>17,3</u> Nm <sup>3</sup> /h		Belastung <u>1,02</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		<u>6,2</u>	-	<u>0,1</u>	<u>28,9</u>	<u>42,1</u>	<u>0,3</u>	<u>6,4</u>	-	<u>6,30</u>	
Restgas		<u>21,4</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>23,5</u>	<u>29,6</u>	<u>4,6</u>	<u>13,2</u>	<u>1,00</u>	<u>1,12</u>	
<u>17,3</u>		<u>21,1</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>22,0</u>	<u>36,3</u>	<u>2,1</u>	<u>11,1</u>	<u>1,20</u>	<u>11,10</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,0</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,24</u>		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,25</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,23</u>		Kontraktion nach Menge <u>52,0</u> %			
								" " N <sub>2</sub> <u>52,0</u> %			
								" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %			
								Durchschnittliche Kontraktion <u>52,0</u> %			
		%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
umgesetzt		<u>41,0</u>		<u>40,5</u>		<u>81,5</u>					
verflüssigt		<u>45,2</u>		<u>34,5</u>		<u>79,7</u>					
Verfl.-Grad A		<u>63,8</u>		<u>49,0</u>		<u>55,6</u>					
" " P		<u>49,2</u>				<u>44,7</u>					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>9,4</u>		CO <sub>2</sub> <u>26,8</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>6,52</u> kg		OI-Kondensat <u>13,70</u> "		A.-K.-Benzin <u>8,22</u> "		Flüssige Prod. <u>76,34</u> " 100%		SB <u>-</u> °C			
Sywasser <u>32,40</u> kg = <u>1,22</u> x flüss. Produkte								- 100° %			
								- 200° %			
								- 320° %			
								Olefine Vol. %			
								- 200° ; 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>		Flüssige Prod. <u>86,9</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>92,2</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgaz				g/Nm <sup>3</sup> Idealgas			
		Gasol " " " " " "									
		Gesamt-Produkt " " " " " "									
		Sywasser <u>125,5</u> " " " " " "									
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 12. 10. 1941</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u>		000243			Betriebsstunden <u>2412721</u>		Gasdruck <u>22</u> atü				
Füllung: <u>S</u>					Temperatur <u>320</u> atü <u>246.5</u> °C						
Ca-Fe-Inhalt <u>1.2</u> kg		Sy-W-Gas <u>30.9</u> Nm <sup>3</sup>			Restgas <u>113</u> Nm <sup>3</sup>						
		" <u>12.5</u> Nm <sup>3</sup> /h			" <u>6.0</u> Nm <sup>3</sup> /h						
					Kreislaufgas <u>143</u> Nm <sup>3</sup>						
					Kreislauf <u>12.4</u>						
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg,h <u>1.02</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>5.2</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>39.4</u>	<u>44.8</u>	<u>0.2</u>	<u>6.6</u>	<u>-</u>	<u>6.91</u>	
Restgas		<u>28.5</u>	<u>1.3</u>	<u>0.1</u>	<u>23.3</u>	<u>28.3</u>	<u>4.6</u>	<u>1.1</u>	<u>1.21</u>	<u>14.03</u>	
		<u>23.2</u>	<u>1.2</u>	<u>0.1</u>	<u>26.9</u>	<u>33.2</u>	<u>3.5</u>	<u>1.2</u>	<u>1.20</u>	<u>12.50</u>	
Gesamt-Inertie (Idealgas) <u>12.8</u> %		H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.21</u>		H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.18</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.20</u>		Kontraktion nach Menge <u>53.9</u> %			
								" " N <sub>2</sub> <u>2.5</u> %			
								" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %			
								Durchschnittliche Kontraktion <u>52.1</u> %			
umgesetzt		%CO <u>41.9</u>		%H <sub>2</sub> <u>42.6</u>		%CO+H <sub>2</sub> <u>84.5</u>					
verflüssigt		<u>4.4</u>		<u>35.4</u>		<u>40.5</u>					
Verfl.-Grad A		<u>65.0</u>		<u>48.8</u>		<u>56.0</u>					
" " P		<u>48.8</u>				<u>43.8</u>					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>8.8</u>		CO <sub>2</sub> <u>26.2</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>6.09</u> kg						SB <u>.....</u> °C					
Cl-Kondensat <u>13.60</u> "						- 100° <u>.....</u> %					
A.-K. Benzin <u>1.22</u> "						- 200° <u>.....</u> %					
Flüssige Prod. <u>25.90</u> "						- 320° <u>.....</u> %					
Sywasser <u>32.30</u> kg = <u>1.20</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° <u>.....</u> ; 200-320° <u>.....</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>47.1</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>100.0</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser <u>104.8</u>											
<b>Bemerkungen:</b>											



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 14. 12. 1941</b>																																																
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000244</b>		Betriebsstunden <u>211 2:14</u>			Gasdruck <u>2</u> atü		Temperatur <u>14.2</u> atü <u>465</u> °C																																														
Füllung: <u>2</u>		Sy-W-Gas <u>204</u> Nm <sup>3</sup>			Restgas <u>144</u> Nm <sup>3</sup>		" <u>60</u> Nm <sup>3</sup> /h																																														
Co-Fe-Inhalt <u>14.2</u> kg		" <u>115</u> Nm <sup>3</sup> /h			Kreislaufgas <u>232</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislauf <u>1275</u>																																														
Belastung <u>1.05</u> 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>5.8</td> <td>-</td> <td>2.1</td> <td>22.6</td> <td>41.9</td> <td>9.2</td> <td>13.4</td> <td>-</td> <td>6.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>24.5</td> <td>2.2</td> <td>2.1</td> <td>25.3</td> <td>22.2</td> <td>4.6</td> <td>13.4</td> <td>15</td> <td>13.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vergasungsgas</td> <td>18.2</td> <td>2.2</td> <td>2.1</td> <td>21.2</td> <td>35.3</td> <td>3.2</td> <td>11.3</td> <td>1.20</td> <td>11.20</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	5.8	-	2.1	22.6	41.9	9.2	13.4	-	6.1		Restgas	24.5	2.2	2.1	25.3	22.2	4.6	13.4	15	13.1		Vergasungsgas	18.2	2.2	2.1	21.2	35.3	3.2	11.3	1.20	11.20	
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	5.8	-	2.1	22.6	41.9	9.2	13.4	-	6.1																																												
Restgas	24.5	2.2	2.1	25.3	22.2	4.6	13.4	15	13.1																																												
Vergasungsgas	18.2	2.2	2.1	21.2	35.3	3.2	11.3	1.20	11.20																																												
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12.5</u> %					Kontraktion nach Menge <u>57.4</u> %																																																
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.11</u>					" " N <sub>2</sub> <u>54.2</u> %																																																
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.11</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %																																																
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.25</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>53.4</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>62.5</td> <td>42.6</td> <td>51.5</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>46.2</td> <td>34.0</td> <td>39.6</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>65.5</td> <td>46.2</td> <td>55.7</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>57.2</td> <td></td> <td>46.1</td> </tr> </tbody> </table>											%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	62.5	42.6	51.5	verflüssigt	46.2	34.0	39.6	Verfl.-Grad A	65.5	46.2	55.7	" " P	57.2		46.1																								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																																		
umgesetzt	62.5	42.6	51.5																																																		
verflüssigt	46.2	34.0	39.6																																																		
Verfl.-Grad A	65.5	46.2	55.7																																																		
" " P	57.2		46.1																																																		
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>9.4</u> CO <sub>2</sub> <u>24.8</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																															
Paraffingatsch <u>6.25</u> kg						SB <u>          </u> °C																																															
Ol-Kondensat <u>11.10</u>						- 100° <u>          </u> %																																															
A-K. Benzin <u>4.30</u>						- 200° <u>          </u> %																																															
Flüssige Prod. <u>25.25</u>						- 320° <u>          </u> %																																															
Sywasser <u>22.40</u> kg = <u>1.18</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																															
						- 200° <u>          </u> , 200-320° <u>          </u>																																															
<b>Ausbeute</b>																																																					
Flüssige Prod. <u>31.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas <u>104.3</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas <u>          </u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																																					
Gasol <u>          </u> " " " " " "																																																					
Gesamt-Produkt <u>          </u> " " " " " "																																																					
Sywasser <u>124.6</u> " " " " " "																																																					
<b>Bemerkungen:</b>																																																					

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 13. 12. 1941.																																																	
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000245</b>					Betriebsstunden <u>2312673</u>																																																	
Füllung: <u>9</u>					Gasdruck <u>20</u> atü																																																	
CO-Fe-Inhalt: <u>14,2</u> kg					Temperatur <u>270</u> atü <u>246,5</u> °C																																																	
Sy-W-Gas: <u>22,4</u> Nm³					Restgas: <u>124</u> Nm³																																																	
" " " " " "					" " " " " " Nm³/h																																																	
" " " " " "					Kreislaufgas: <u>110</u> Nm³																																																	
" " " " " "					Kreislauf: <u>132,4</u>																																																	
Belastung: <u>1,02</u> Nm³/kg,h					Nm³/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><u>2</u></td> <td><u>-</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>44,8</u></td> <td><u>0,3</u></td> <td><u>6,4</u></td> <td><u>-</u></td> <td><u>25</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>22,4</u></td> <td><u>0,5</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>21,2</u></td> <td><u>26,4</u></td> <td><u>4,4</u></td> <td><u>13,5</u></td> <td><u>1,00</u></td> <td><u>13,40</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td><i>1. Sygas</i></td> <td><u>22,4</u></td> <td><u>0,2</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>28,5</u></td> <td><u>33,1</u></td> <td><u>2,5</u></td> <td><u>11,2</u></td> <td><u>1,17</u></td> <td><u>11,60</u></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	<u>2</u>	<u>-</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>44,8</u>	<u>0,3</u>	<u>6,4</u>	<u>-</u>	<u>25</u>		Restgas	<u>22,4</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>21,2</u>	<u>26,4</u>	<u>4,4</u>	<u>13,5</u>	<u>1,00</u>	<u>13,40</u>		<i>1. Sygas</i>	<u>22,4</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>28,5</u>	<u>33,1</u>	<u>2,5</u>	<u>11,2</u>	<u>1,17</u>	<u>11,60</u>	
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>2</u>	<u>-</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>44,8</u>	<u>0,3</u>	<u>6,4</u>	<u>-</u>	<u>25</u>																																													
Restgas	<u>22,4</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>21,2</u>	<u>26,4</u>	<u>4,4</u>	<u>13,5</u>	<u>1,00</u>	<u>13,40</u>																																													
<i>1. Sygas</i>	<u>22,4</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>28,5</u>	<u>33,1</u>	<u>2,5</u>	<u>11,2</u>	<u>1,17</u>	<u>11,60</u>																																													
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,6</u> %					Kontraktion nach Menge <u>54,4</u> %																																																	
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,21</u>					" " N <sub>2</sub> <u>33,1</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>1,24</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>54,0</u> %																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="width:30%;">%CO</th> <th style="width:30%;">%H<sub>2</sub></th> <th style="width:40%;">%CO+H<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td><u>11,2</u></td> <td><u>43,4</u></td> <td><u>54,6</u></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td><u>4,0</u></td> <td><u>35,9</u></td> <td><u>41,9</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td><u>64,5</u></td> <td><u>42,0</u></td> <td><u>56,2</u></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td><u>35</u></td> <td></td> <td><u>41,5</u></td> </tr> </tbody> </table>												%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>11,2</u>	<u>43,4</u>	<u>54,6</u>	verflüssigt	<u>4,0</u>	<u>35,9</u>	<u>41,9</u>	Verfl.-Grad A	<u>64,5</u>	<u>42,0</u>	<u>56,2</u>	" " P	<u>35</u>		<u>41,5</u>																								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																																			
umgesetzt	<u>11,2</u>	<u>43,4</u>	<u>54,6</u>																																																			
verflüssigt	<u>4,0</u>	<u>35,9</u>	<u>41,9</u>																																																			
Verfl.-Grad A	<u>64,5</u>	<u>42,0</u>	<u>56,2</u>																																																			
" " P	<u>35</u>		<u>41,5</u>																																																			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>2,2</u> CO <sub>2</sub> <u>26,3</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																																
Paraffingatsch <u>1,5</u> kg %						SB <u>100</u> °C																																																
O-Kondensat <u>1,5</u> " %						- 100° <u>0</u> %																																																
A-K-Benzin <u>1,5</u> " %						- 200° <u>0</u> %																																																
Flüssige Prod. <u>1,5</u> " 100%						- 320° <u>0</u> %																																																
Sywasser <u>1,5</u> kg = <u>1,5</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																
						- 200° <u>0</u> ; 200 - 320° <u>0</u>																																																
<b>Ausbeute</b>																																																						
Flüssige Prod. <u>22,5</u> g Nm³ Sygas <u>122,4</u> g Nm³ Nutzgas <u>122,4</u> g/Nm³ Idealgas																																																						
Gasol " " " " " "																																																						
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																						
Sywasser <u>1,5</u> " " " " " "																																																						
<b>Bemerkungen:</b> <u>1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.</u>																																																						

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> ..... 194.....					
Ofen-Nr. .... <b>000246</b>					Betriebsstunden <b>12650</b>					
Füllung: .....					Gasdruck ..... atü					
Co-Fe-Inhalt ..... kg					Temperatur ..... atü ..... °C					
Sy-W-Gas ..... Nm <sup>3</sup>					Restgas ..... Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					" " " " " " Nm <sup>3</sup> /h					
" " " " " "					Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					Kreislauf .....					
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										
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 ..... %					
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	33.6	1.1	34.7							
verflüssigt	33.5	1.1	34.6							
Verfl.-Grad A	33.5	1.1	34.6							
" " P	33.5	1.1	34.6							
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	6.95	kg	%		SB	°C				
Cl-Kondensat	11.90	"	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	1.20	"	%		- 200°	%				
Flüssige Prod.	24.55	"	100%		- 320°	%				
Sywasser	33.20	kg = 1.21	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	90.1	g Nm <sup>3</sup> Sygas	103.1	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol		"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt		"	"	"	" "					
Sywasser	103.5	"	"	"	" "					
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 14. 12. 1941									
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>006247</b>	Betriebsstunden <u>241 2626</u>	Gasdruck <u>18</u> atü								
Füllung: <u>1.5</u>	Co-Fe-Inhalt: <u>1.5</u> kg	Temperatur <u>540</u> atü <u>195</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>	" " " " " "	Restgas <u>6</u> Nm <sup>3</sup>	" " " " " " Nm <sup>3</sup> /h								
" <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup> /h	" " " " " "	Kreislaufgas <u>1.5</u> Nm <sup>3</sup>	Kreislauf <u>1.5</u>								
Belastung <u>1.5</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											
Restgas	22.4	1.6	1.1	2.3	3.7	2.2	12.1	1.2	1.2		
	25.7	2.8		2.3	3.3	3.2	12.1	1.2	1.2		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>17.2</u> %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.2</u>		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.2</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.2</u>		Kontraktion nach Menge <u>33.3</u> %			
								" " N <sub>2</sub> <u>1.2</u> %			
								" " CO <sub>2</sub> <u>1.2</u> %			
								Durchschnittliche Kontraktion <u>1.2</u> %			
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
umgesetzt	41.2	42.2	83.4								
verflüssigt	45.6	44.5	90.1								
Verfl.-Grad A	4.2	42.0	46.2								
" " P	50.5	50.5	101.0								
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>10.0</u>		CO <sub>2</sub> <u>25.8</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	5.25	kg				SB	°C				
Oil-Kondensat	14.70	"				- 100°	%				
A.-K. Benzin	1.93	"				- 200°	%				
Flüssige Prod.	27.46	"				- 320°	%				
Sywasser	35.40	kg = 1.22	X flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
						- 200°	200-320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	27.6	g Nm <sup>3</sup> Sygas	101.5	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol		" "		" "	" "						
Gesamt-Produkt		" "		" "	" "						
Sywasser	114.2	" "		" "	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 15. 6. 1941								
Ofen-Nr. 11	000248	Betriebsstunden 1412602								
Füllung: 9		Gasdruck 20 atü								
26-Fe-Inhalt: 142 kg		Temperatur 250 atü 215°C								
Sy-W-Gas: 310 Nm³		Restgas: 141 Nm³								
" " " "		" " " " 503 Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas: 142 Nm³								
" " " " 113 Nm³/h		Kreislauf: 1425								
Belastung		Nm³ / kg, h 102								
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	83	-	0.1	25	14.4	0.2	2.1	-	1.5	
Restgas	15.2	1.4	1.1	25	29.0	4.2	11.2	1.4	1.2	
	27.7	2.2	2.1	25	33.5	3.2	11.9	1.4	1.2	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12.8 %		Kontraktion nach Menge 54.5 %								
H₂:CO im Sygas 1.24		" " N₂ 46.5 %								
H₂:CO im Restgas 1.18		" " CO₂								
Verbrauch von H₂:CO		Durchschnittliche Kontraktion								
	%CO	%H₂	%CO+H₂							
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO₂ bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingälsch	kg	%	SB °C							
O-Kondensat	12.40	%	- 100° %							
A.-K. Benzin	2.10	%	- 200° %							
Flüssige Prod.	20.34	100%	- 320° %							
Sywasser	32.40 kg = 1.24	X flüss. Produkte	Olefine Vol. %							
			- 200° ; 200-320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	25.0 g Nm³ Sygas	98.1 g Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas							
Gasol	" " "	" " "	" " "							
Gesamt-Produkt	" " "	" " "	" " "							
Sywasser	105.5	" " "	" " "							
<b>Bemerkungen:</b>										
x 4 mg. wegen Schwärze in Holzgas da es auf 210° von Holzgas abgezogen										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12. 10. 1941									
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000249</b>	Betriebsstunden <u>2312578</u>									
Füllung: <u>1/2</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>1/2</u> kg		Temperatur <u>210</u> atü <u>1100</u> °C									
Sy-W-Gas <u>225</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>140</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		" <u>6.1</u> Nm <sup>3</sup> /h									
" " " " " "		Kreislaufgas <u>112</u> Nm <sup>3</sup>									
" <u>12.2</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf <u>1-2.4</u>									
Belastung <u>1.25</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	6.2	-	0.1	23.0	44.2	0.7	1.5	-	6.2		
Restgas	24.3	0.2	0.1	1.8	24.2	4.3	15.4	1.09	1.29		
	21.7	0.2	0.1	20.2	22.9	2.2	12.5	1.24	1.40		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.1</u> %		Kontraktion nach Menge <u>54.2</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.23</u>		" " N <sub>2</sub> <u>52.5</u> %									
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.10</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %									
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.22</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>54.2</u> %									
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>								
	10.2	42.9	53.1								
verflüssigt	4.4	22.2	26.6								
Verfl.-Grad A	2.2	43.0	45.2								
" " P	30.6		30.6								
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.04</u>		CO <sub>2</sub> <u>22.8</u> bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>6.00</u> kg						SB <u>        </u> °C					
O-Kondensat <u>13.20</u> "						-100° <u>        </u> %					
A-K. Benzin <u>8.59</u> "						-200° <u>        </u> %					
Flüssige Prod. <u>25.22</u> "						-320° <u>        </u> %					
Sywasser <u>22.20</u> kg = <u>1.21</u> X flüss. Produkte						Olefine <u>        </u> Vol. %					
						-200° <u>        </u> ; 200-320° <u>        </u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>22.1</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>121.4</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas									
Gasol <u>        </u> " " "	" " "	" " "									
Gesamt-Produkt <u>        </u> " " "	" " "	" " "									
Sywasser <u>104.0</u> " " "	" " "	" " "									
<b>Bemerkungen:</b>											
<u>1. bei 11.10.1941 wurde Gasdruck auf 20 atü eingestellt</u>											

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 11. 12. 1941</b>					
Ofen-Nr. <u>11</u> <span style="float: right; font-size: 1.2em;">000250</span> Füllung: ..... Co-Fe-Inhalt: <u>1.7</u> kg					Betriebsstunden <u>21. / 1955</u> Gasdruck ..... atü Temperatur <u>510</u> atü ..... °C					
Sy-W-Gas <u>314</u> Nm³ " " " " " " " <u>157</u> Nm³/h					Restgas <u>11</u> Nm³ " <u>54</u> Nm³/h Kreislaufgas <u>141</u> Nm³ Kreislauf <u>154</u>					
Belastung ..... Nm³/kg, h <u>1.05</u>					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	6.4	-	2.1	23.2	1.3	2.3	6.3	-	40	
Restgas	2.1	-	2.1	2.1	1.2	1.2	1.2	1.0	1.0	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1.73</u> %					Kontraktion nach Menge ..... %					
H₂:CO im Sygas <u>1.76</u>					" " N₂ ..... %					
H₂:CO im Restgas <u>1.33</u>					" " CO₂ ..... %					
Verbrauch von H₂:CO <u>1.86</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>77.5</u> %					
	%CO	%H₂	%CO+H₂							
umgesetzt	4.5	2.0	2.5							
verflüssigt	4.4	2.4	2.0							
Verfl.-Grad A	60.5	4.5	22.5							
" " P	1.5		2.3							
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.25</u> CO₂ <u>1.8</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	6.00	kg	%		SB	°C				
O-Kondensat	1.1	"	"		- 100°	%				
A-K. Benzin	1.2	"	"		- 200°	%				
Flüssige Prod.	2.3	"	"		- 320°	%				
Sywasser	33.30	kg = 1.74	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	3.4	g	Nm³ Sygas	1.5	g	Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas			
Gasol	"	"	"	"	"	"	"			
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"			
Sywasser	1.60	"	"	"	"	"	"			
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 10. - 11. 1941</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u>		080251		Betriebsstunden <u>14 / 2531</u>		Gasdruck <u>30</u> atü				
Füllung <u>1</u>				Temperatur <u>340</u> atü <u>825</u> °C		C6-Fe-Inhalt <u>14,2</u> kg				
Sy-W-Gas <u>229</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>157</u> Nm <sup>3</sup>		" " <u>51,8</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>430</u> Nm <sup>3</sup>				
" " " <u>12,5</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf <u>1414</u>								
Belastung <u>15</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	<u>4,2</u>	<u>-</u>	<u>0,1</u>	<u>24,7</u>	<u>1,3</u>	<u>0,5</u>	<u>6,3</u>	<u>-</u>	<u>6,24</u>	
Restgas	<u>20,6</u>	<u>0,7</u>	<u>0,1</u>	<u>22,1</u>	<u>0,5</u>	<u>0,2</u>	<u>1,2</u>	<u>0,2</u>	<u>1,26</u>	
	<u>2,0</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>2,0</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,9</u> %				Kontraktion nach Menge <u>53,4</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,21</u>				" " N <sub>2</sub> <u>43,2</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,29</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,72</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>51,8</u> %						
	%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
umgesetzt	<u>4,5</u>		<u>32,1</u>		<u>41,8</u>					
verflüssigt	<u>6,5</u>		<u>36,7</u>		<u>47,2</u>					
Verfl.-Grad A	<u>50,4</u>		<u>57,2</u>		<u>54,2</u>					
" " P	<u>51,4</u>				<u>51,2</u>					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>12,4</u> CO <sub>2</sub> <u>22,2</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>6,25</u> kg					SB		°C		
O-Kondensat	<u>11,5</u> "					- 100°		%		
A-K. Benzin	<u>4,25</u> "					- 200°		%		
Flüssige Prod.	<u>25,25</u> "				100%	- 320°		%		
Sywasser	<u>32,80</u> kg = <u>1,22</u> X flüss. Produkte					Olefine		Vol. %		
						- 200°		200-320°		
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>6,2</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>100,1</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas							
Gasol	"		"							
Gesamt-Produkt	"		"							
Sywasser	<u>109,1</u> "		"							
<b>Bemerkungen:</b>										



<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 9. 10 6. 1941									
Ofen-Nr. <u>11</u>	000252	Betriebsstunden <u>24/2507</u>									
Füllung: <u>3</u>		Gasdruck <u>CO</u> atü									
Co-Fe-Inhalt <u>14,2</u> .kg		Temperatur <u>470</u> atü <u>496,5</u> °C									
Sy-W-Gas <u>290</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>129</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		" " " " " "	Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>632</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		Kreislauf <u>127</u> Nm <sup>3</sup>									
Belastung <u>0,25</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	<u>1,1</u>	-	<u>0,1</u>	<u>24,3</u>	<u>48,2</u>	<u>2,3</u>	<u>8,4</u>	-	<u>1,5</u>		
Restgas	<u>20,9</u>	<u>0,4</u>	<u>0,1</u>	<u>21,2</u>	<u>18,2</u>	<u>3,2</u>	<u>12,2</u>	<u>1,1</u>	<u>12,40</u>		
Verflüssigt	<u>23,5</u>	<u>0,7</u>	<u>0,1</u>	<u>26,7</u>	<u>34,7</u>	<u>2,7</u>	<u>11,6</u>	<u>1,1</u>	<u>15,6</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1,3</u> %	H <sub>2</sub> +CO im Sygas <u>131</u>		H <sub>2</sub> +CO im Restgas <u>136</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> +CO <u>1,2</u>		Kontraktion nach Menge <u>57,1</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>3,5</u> %		
							" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %		Durchschnittliche Kontraktion <u>57,3</u> %		
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt	<u>47,3</u>	<u>41,3</u>		<u>51,6</u>							
Verfl.-Grad A	<u>43,3</u>	<u>34,0</u>		<u>34,6</u>							
" " P	<u>58,6</u>	<u>44,5</u>		<u>57,4</u>							
" " P	<u>50,8</u>			<u>60,4</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>11,2</u>		CO <sub>2</sub> <u>24,2</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>5,25</u> kg						SB	°C				
O-Kondensat <u>12,00</u>						- 100°	%				
A.-K. Benzin <u>4,25</u>						- 200°	%				
Flüssige Prod. <u>25,08</u>						- 320°	%				
Sywasser <u>32,40</u> kg = <u>1,29</u> x flüss. Produkte						Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	<u>26,5</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>100,6</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Gasol	"	"	"								
Gesamt-Produkt	"	"	"								
Sywasser	<u>11,9</u>	"	"								
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 2-2-1941</b>						
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000253</b>	Betriebsstunden <u>201 2483</u>	Gasdruck <u>20</u> atü	Temperatur <u>540</u> atü <u>145</u> °C						
Füllung: <u>4</u>	Co-Fe-Inhalt: <u>142</u> kg	Sy-W-Gas: <u>112</u> Nm <sup>3</sup>	Restgas: <u>112</u> Nm <sup>3</sup>	Kreislaufgas: <u>42</u> Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf: <u>1125</u>					
Belastung: <u>100</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	53	-	0.1	343	49.1	0.3	5.2	-	1.29	
Restgas	30.8	0.4	0.1	21.6	23.2	5.1	12.5	100	13.55	
Restgas	24.8	0.6	0.1	24.9	34.3	4.0	11.5	100	13.33	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.6</u> %				Kontraktion nach Menge <u>(5-51)</u> %						
H <sub>2</sub> CO im Sygas <u>1.32</u>				" " N <sub>2</sub> <u>5.2</u> %						
H <sub>2</sub> CO im Restgas <u>1.35</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.51</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>53.0</u> %						
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt	47.5	42.1	43.4							
Verfl.-Grad A	67.0	47.3	54.2							
" " P	58.4		50.6							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>11.4</u> CO <sub>2</sub> <u>5.6</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch <u>5.17</u> kg	%			SB <u>100°</u> °C						
O <sub>2</sub> -Kondensat <u>14.25</u> kg	%			- 100° °C						
A.-K. Benzin <u>2.17</u> kg	%			- 200° °C						
Flüssige Prod. <u>23.17</u> kg	100 %			- 320° °C						
Sywasser <u>28.90</u> kg = <u>1.11</u> x flüss. Produkte				Olefine	Vol. %					
				- 200°	, 200 - 320°					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>99.8</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>115.8</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas			g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol	"									
Gesamt-Produkt	"									
Sywasser	<u>110.3</u>									
<b>Bemerkungen:</b>										
<p><i>Druckversuchsanlage 11-2-1941</i></p> <p><i>Bestand vorhanden</i></p>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 2.4.1941</b>					
Ofen-Nr. <u>11</u>		<b>000254</b>			Betriebsstunden <u>241 2463</u>					
Füllung: <u>1</u>					Gasdruck <u>26</u> atü					
Co-Fe-Inhalt <u>122</u> kg					Temperatur <u>244</u> atü <u>246.5</u> °C					
Sy-W-Gas <u>312</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>116</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					" <u>61</u> Nm <sup>3</sup> /h					
" <u>13.7</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislaufgas <u>135</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " " " "					Kreislauf <u>1-2-3</u>					
Belastung: <u>132</u> 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	<u>12</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>3.1</u>	<u>11</u>	<u>2.2</u>	<u>1.1</u>	<u>-</u>	<u>1.1</u>	
Restgas	<u>20.5</u>	<u>0.5</u>	<u>0.1</u>	<u>0.4</u>	<u>2.5</u>	<u>4.2</u>	<u>3.8</u>	<u>1.90</u>	<u>1.1</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>134</u> %					Kontraktion nach Menge <u>58.1</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.25</u>					" " N <sub>2</sub> <u>49.6</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.25</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>1.90</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>135</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>51.1</u> %					
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	<u>10.6</u>	<u>69.6</u>	<u>80.2</u>							
verflüssigt	<u>4.2</u>	<u>27.9</u>	<u>32.1</u>							
Verfl.-Grad A	<u>63.4</u>	<u>40.3</u>	<u>51.2</u>							
" " P	<u>2.1</u>	<u>1.8</u>	<u>3.9</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>11.2</u> CO <sub>2</sub> <u>24.5</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch <u>1.2</u> kg						SB <u>100</u> °C				
O-Kondensat <u>1.0</u> "						- 100° <u>1.0</u> %				
A-K. Benzin <u>1.0</u> "						- 200° <u>1.0</u> %				
Flüssige Prod. <u>2.5</u> " 100 %						- 320° <u>1.0</u> %				
Sywasser <u>1.5</u> kg = <u>1.5</u> × flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200° <u>1.0</u> ; 200 - 320° <u>1.0</u>				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>2.9</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>104.5</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol		" "		" "						
Gesamt-Produkt		" "		" "						
Sywasser <u>13.5</u>		" "		" "						
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 6. 2. 1941</b>																																															
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000255</b>		Betriebsstunden <u>24/2439</u>		Gasdruck <u>20</u> atü		Temperatur <u>240</u> atü <u>246.5</u> °C																																													
Füllung: <u>5</u>		Co-Fe-Inhalt <u>13.2</u> kg		Sy-W-Gas <u>20.2</u> Nm³		Restgas <u>14.6</u> Nm³																																													
" <u>12.2</u> Nm³/h		" <u>12.2</u> Nm³/h		" <u>2.8</u> Nm³/h		Kreislaufgas <u>2.8</u> Nm³																																													
" <u>12.2</u> Nm³/h		" <u>12.2</u> Nm³/h		" <u>2.8</u> Nm³/h		" <u>2.8</u> Nm³																																													
Belastung <u>1.04</u> Nm³/kg,h				Nm³/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>Litorgewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>4.4</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>26.2</td> <td>42.3</td> <td>0.3</td> <td>6.2</td> <td>-</td> <td>1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>32.2</td> <td>0.5</td> <td>0.1</td> <td>12.4</td> <td>28.1</td> <td>5.7</td> <td>13.3</td> <td>1.00</td> <td>13.12</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kreislaufgas</td> <td>32.2</td> <td>0.5</td> <td>0.1</td> <td>12.4</td> <td>28.2</td> <td>4.3</td> <td>13.2</td> <td>1.00</td> <td>13.12</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	Litorgewicht	Sygas	4.4	-	0.1	26.2	42.3	0.3	6.2	-	1.2		Restgas	32.2	0.5	0.1	12.4	28.1	5.7	13.3	1.00	13.12		Kreislaufgas	32.2	0.5	0.1	12.4	28.2	4.3	13.2	1.00	13.12	
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	Litorgewicht																																									
Sygas	4.4	-	0.1	26.2	42.3	0.3	6.2	-	1.2																																										
Restgas	32.2	0.5	0.1	12.4	28.1	5.7	13.3	1.00	13.12																																										
Kreislaufgas	32.2	0.5	0.1	12.4	28.2	4.3	13.2	1.00	13.12																																										
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>14.3</u> %				Kontraktion nach Menge <u>56.1</u> %																																															
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.22</u>				" " N <sub>2</sub> <u>5.24</u> %																																															
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.15</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>1.00</u> %																																															
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.30</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>56.4</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>42.3</td> <td>42.3</td> <td>84.6</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>26.2</td> <td>26.2</td> <td>52.4</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>26.2</td> <td>26.2</td> <td>52.4</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>52.4</td> <td>52.4</td> <td>104.8</td> </tr> </tbody> </table>									%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	42.3	42.3	84.6	verflüssigt	26.2	26.2	52.4	Verfl.-Grad A	26.2	26.2	52.4	" " P	52.4	52.4	104.8																								
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																																
umgesetzt	42.3	42.3	84.6																																																
verflüssigt	26.2	26.2	52.4																																																
Verfl.-Grad A	26.2	26.2	52.4																																																
" " P	52.4	52.4	104.8																																																
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.7</u> CO <sub>2</sub> <u>24.0</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																													
Paraffingatsch <u>5.62</u> kg						SB <u>100°</u> °C																																													
O <sub>2</sub> -Kondensat <u>4.45</u> "						- 200° °C																																													
A.-K. Benzin <u>2.40</u> "						- 320° °C																																													
Flüssige Prod. <u>2.40</u> 100 %						Olefine Vol. %																																													
Sywasser <u>35.60</u> kg = <u>1.30</u> x flüss. Produkte						- 200° ; 200 - 320°																																													
<b>Ausbeute</b>																																																			
Flüssige Prod. <u>52.0</u> g Nm³ Sygas <u>104.0</u> g Nm³ Nutzgas g Nm³ Idealgas																																																			
Gasol " " " " " " " "																																																			
Gesamt-Produkt " " " " " " " "																																																			
Sywasser " " " " " " " "																																																			
<b>Bemerkungen:</b>																																																			

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 5. 6. 1941</b>					
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000256</b>		Betriebsstunden <u>24/24,15</u> <u>100 Tage</u>								
Füllung: <u>1 kg</u>		Gasdruck <u>20</u> atü								
Co-Fo-Inhalt <u>1,4</u> kg		Temperatur <u>340</u> atü <u>246,5°C</u>								
Sy-W-Gas <u>12,8</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1,5</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " "		" " " " " " <u>5,6</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " " " " <u>1,36</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislaufgas <u>1,36</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " <u>1,36</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf <u>1,36</u>								
Belastung <u>1,36</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h <u>1,36</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>1,4</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>
Restgas	<u>5,6</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>
	<u>1,36</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1,4</u> %					Kontraktion nach Menge <u>54,4</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,25</u>					" " N <sub>2</sub> <u>5,6</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,36</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>0</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,36</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>1,36</u> %					
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
	<u>44,0</u>	<u>35,2</u>	<u>79,2</u>							
verflüssigt	<u>0</u>	<u>35,2</u>	<u>41,2</u>							
Verfl.-Grad A	<u>65,9</u>	<u>4,4</u>	<u>59,8</u>							
" " P	<u>57,2</u>		<u>57,2</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>10,3</u> CO <sub>2</sub> <u>23,8</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<u>1,4</u> kg				SB	°C				
O <sub>2</sub> -Kondensat	<u>1,4</u>				- 100°	%				
A-K-Benzin	<u>1,4</u>				- 200°	%				
Flüssige Prod.	<u>2,8</u>	100 %			- 320°	%				
Sywasser	<u>2,8</u> kg = <u>1,4</u> × flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200 - 320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>2,8</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>1,36</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	" " " "	" " " "	" " " "							
Gesamt-Produkt	" " " "	" " " "	" " " "							
Sywasser	<u>1,4</u> " " " "	" " " "	" " " "							
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 4.5.6. 1941					
Ofen-Nr. <u>4</u> <span style="float: right; font-size: 1.2em;">000257</span>					Betriebsstunden <u>24/2391</u>					
Füllung: <u>4</u>					Gasdruck <u>20</u> atü					
Co-Fe-Inhalt: <u>122</u> kg					Temperatur <u>340</u> atü <u>525</u> °C					
Sy-W-Gas <u>225</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>126</u> Nm <sup>3</sup>					
" " " "					" <u>54</u> Nm <sup>3</sup> /h					
" " " "					Kreislaufgas <u>240</u> Nm <sup>3</sup>					
" <u>125</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislauf <u>125</u>					
Belastung <u>0.23</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h					" <u>0.23</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	4.4	-	0.1	2.2	4.1	-	2.2	-	6.1	
Restgas	31.9	0.2	0.1	0.8	2.5	5.1	1.2	1.00	1.24	
Kreislaufgas	75.0	0.4	0.1	0.8	3.5	5.1	2.1	1.00	2.45	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>4.0</u> %					Kontraktion nach Menge <u>5.2</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.0</u>					" " N <sub>2</sub> <u>-</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.35</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.25</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>5.2</u> %					
	%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
umgesetzt	1.2		1.6		2.8					
verflüssigt	-		0.1		0.1					
Verfl.-Grad A	1.1		0.5		1.6					
" " P	0.2		-		0.2					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.6</u>					CO <sub>2</sub> <u>2.5</u> bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<u>6.02</u> kg				SB <u>-</u> °C					
Ol-Kondensat	<u>1.25</u> "				- 100° <u>-</u> %					
A-K-Benzin	<u>3.12</u> "				- 200° <u>-</u> %					
Flüssige Prod.	<u>2.22</u> "				- 320° <u>-</u> %					
Sywasser	<u>32.00</u> kg = <u>1.21</u> x flüss. Produkte				Olefine Vol. %					
					- 200° <u>-</u> ; 200 - 320° <u>-</u>					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>9.10</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>1.53</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol	" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "					
Sywasser	<u>1.50</u> "		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 3. 6. 1941						
Ofen-Nr. <u>11</u>	<b>000258</b>	Betriebsstunden <u>211 2367</u>	Gasdruck <u>10</u> atü	Temperatur <u>560</u> atü <u>225</u> °C						
Füllung: <u>3</u>										
Co-Fe-Inhalt <u>142</u> kg										
Sy-W-Gas <u>308</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>157</u> Nm <sup>3</sup>								
		Kreislaufgas <u>152</u> Nm <sup>3</sup>								
		Kreislauf <u>157</u>								
Belastung: <u>1.07</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	<u>1.6</u>	-	<u>0.1</u>	<u>2.42</u>	<u>4.6</u>	<u>0.3</u>	<u>1.2</u>	-	<u>6.95</u>	
Restgas	<u>2.14</u>	<u>0.5</u>	<u>0.1</u>	<u>2.11</u>	<u>2.83</u>	<u>4.4</u>	<u>13.3</u>	<u>1.51</u>	<u>12.19</u>	
" (Fl.)	<u>23.6</u>	<u>0.4</u>	<u>0.1</u>	<u>2.60</u>	<u>2.48</u>	<u>4.0</u>	<u>10.2</u>	<u>1.00</u>	<u>10.73</u>	
"										
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>142</u> %										
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>13.1</u>										
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>13.2</u>										
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.25</u>										
Kontraktion nach Menge <u>54.9</u> %										
" " N <sub>2</sub> <u>52.5</u> %										
" " CO <sub>2</sub> <u>1.4</u> %										
Durchschnittliche Kontraktion <u>54.4</u> %										
umgesetzt <u>14.2</u> %CO										
verflüssigt <u>42.2</u> %H <sub>2</sub>										
Verfl.-Grad A <u>56.3</u> %CO+H <sub>2</sub>										
" " P <u>51.3</u>										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>3.4</u>										
CO <sub>2</sub> <u>20.3</u>										
bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch <u>5.47</u> kg						SB				
O <sub>2</sub> -Kondensat <u>13.24</u>						- 100°				
A.-K. Benzin <u>2.42</u>						- 200°				
Flüssige Prod. <u>21.43</u>						- 320°				
Sywasser <u>15.20</u> kg = <u>1.25</u> x flüss. Produkte						Olefine				
						- 200°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>21.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas				<u>104.0</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas						
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser <u>11.3</u>										
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 2.3.6 194.1</b>							
Ofen-Nr. <u>11</u>		<b>000259</b>		Betriebsstunden <u>1/2343</u>		Gasdruck <u>1.0</u> atü					
Füllung: <u>g</u>				Temperatur <u>370</u> atü <u>246.5</u> °C							
Co-Fe-Inhalt <u>1.2</u> kg				Restgas <u>1.1</u> Nm³							
Sy-W-Gas <u>212</u> Nm³				" <u>6</u> Nm³/h							
" <u>12.5</u> Nm³/h				Kreislaufgas <u>1.5</u> Nm³							
" <u>12.5</u> Nm³/h				Kreislauf <u>1.5</u>							
Belastung <u>1.12</u> Nm³/kg,h				Nm³/Norm.-Vol.,h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas		<u>1.3</u>	-	<u>0.1</u>	<u>24.1</u>	<u>4.5</u>	<u>0.3</u>	<u>6.4</u>	-	<u>10.50</u>	
Restgas		<u>31.2</u>	<u>0.6</u>	<u>0.1</u>	<u>2.2</u>	<u>1.2</u>	<u>4.3</u>	<u>1.1</u>	<u>1.1</u>	<u>14.9</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>14.4</u> %				Kontraktion nach Menge <u>3.1</u> %							
H₂:CO im Sygas <u>1.31</u>				" " N₂ <u>5.2</u> %							
H₂:CO im Restgas <u>1.33</u>				" " CO₂ <u>1.1</u> %							
Verbrauch von H₂:CO <u>1.28</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>3.2</u> %							
		%CO		%H₂		%CO+H₂					
umgesetzt		<u>44.6</u>		<u>43.0</u>		<u>87.6</u>					
verflüssigt		<u>46.9</u>		<u>36.1</u>		<u>83.0</u>					
Verfl.-Grad A		<u>62.2</u>		<u>59.6</u>		<u>55.4</u>					
" " P		<u>52.3</u>				<u>47.8</u>					
CH₄ + CmHn <u>10.1</u>		CO₂ <u>24.1</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>1.15</u> kg						SB <u>100</u> °C					
O-Kondensat <u>14.75</u>						- 100° <u>100</u> %					
A-K-Benzin <u>1.13</u>						- 200° <u>100</u> %					
Flüssige Prod. <u>1.13</u>						- 320° <u>100</u> %					
Sywasser <u>34.4</u> kg = <u>1.12</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol. % - 200° <u>200 - 320</u> %					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>31.5</u> g Nm³ Sygas <u>1.13</u> g Nm³ Nutzgas						g/Nm³ Idealgas					
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser <u>1.16</u>											
<b>Bemerkungen:</b>											



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. - 2.6. 1941								
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000260</b>	Betriebsstunden <u>24/2319</u>	Füllung: <u>g</u>	Gasdruck <u>20</u> atü							
CO-Fe-Inhalt <u>132</u> kg	Temperatur <u>550</u> atü <u>346,5</u> °C									
Sy-W-Gas <u>272</u> Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>142</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "	" " " " " "									
" " " " " "	Kreislaufgas <u>246</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "	Kreislauf <u>147,6</u>									
Belastung <u>1,06</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	Ütergewicht
Sygas	<u>16,6</u>	-	<u>8,1</u>	<u>26,4</u>	<u>4,3</u>	<u>2,2</u>	<u>6,3</u>	-	<u>6,5</u>	
Restgas	<u>30,8</u>	<u>2,4</u>	<u>8,1</u>	<u>20,5</u>	<u>2,3</u>	<u>5,9</u>	<u>13,4</u>	<u>1,5</u>	<u>12,9</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>14,6</u> %		Kontraktion nach Menge <u>58,1</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>1,25</u>		" " N <sub>2</sub> <u>51,2</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>1,10</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>1,33</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>52,5</u> %							
umgesetzt	%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt	<u>4,0</u>		<u>12,7</u>		<u>16,7</u>					
Verfl.-Grad A	<u>4,2</u>		<u>23,2</u>		<u>27,4</u>					
" " P	<u>5,0</u>		<u>55,5</u>		<u>60,5</u>					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1,0</u> CO <sub>2</sub> <u>2,3</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<u>6,10</u> kg					SB	<u>.....</u> °C			
O-Kondensat	<u>14,35</u> "					- 100°	<u>.....</u> %			
A-K. Benzin	<u>13,37</u> "					- 200°	<u>.....</u> %			
Flüssige Prod.	<u>31,16</u> "				100 %	- 320°	<u>.....</u> %			
Sywasser	<u>35,50</u> kg = <u>1,1</u> X flüss. Produkte					Olefine	Vol. %			
						- 200°	<u>.....</u> , 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>36,7</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>113,3</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas							
Gesamt-Produkt	" " " "		" " " "							
Sywasser	<u>110,2</u> " " " "		" " " "							
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 24.5.1941					
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000261</b>					Betriebsstunden <u>21/2295</u>					
Füllung: <u>5</u>					Gasdruck <u>20</u> atü					
Co-Fe-Inhalt <u>14.2</u> kg					Temperatur <u>340</u> atü <u>244.5</u> °C					
Sy-W-Gas <u>310</u> Nm³					Restgas <u>157</u> Nm³					
" " " "					" " " " Nm³/h					
" " " "					Kreislaufgas <u>185</u> Nm³					
" <u>12.9</u> Nm³/h					Kreislauf <u>1-31</u>					
Belastung <u>1.03</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 <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	4.4	-	2.1	24.2	4.2	0.3	6.1	-	5.32	.
Restgas	2.1	0.5	2.1	20.8	2.1	2.3	17.5	1.5	12.41	.
	1.3	0.5	0.1	26.0	3.2	2.7	1.2	1.0	10.3	.
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.9</u> %					Kontraktion nach Menge <u>57.4</u> %					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.33</u>					" " N <sub>2</sub> <u>21.8</u> %					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.45</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>1.0</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.29</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>51.6</u> %					
umgesetzt			%CO	%H <sub>2</sub>			%CO+H <sub>2</sub>			
			12.6	1.3			11.2			
verflüssigt			44.2	24.2			40.2			
Verfl.-Grad A			33.2	2.5			35.7			
" " P			56.7				44.3			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>10.4</u> CO <sub>2</sub> <u>2.8</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>1.55</u> kg %					SB <u>          </u> °C					
O-Kondensat <u>14.55</u> %					- 100° <u>          </u> %					
A.-K. Benzin <u>2.15</u> %					- 200° <u>          </u> %					
Flüssige Prod. <u>2.05</u> 100 %					- 320° <u>          </u> %					
Sywasser <u>5.10</u> kg = <u>1.02</u> x flüss. Produkte					Olefine <u>          </u> Vol. %					
					- 200° <u>          </u> ; 200-320° <u>          </u>					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>24.3</u> g Nm³ Sygas			<u>110.0</u> g Nm³ Nutzgas			<u>          </u> g/Nm³ Idealgas				
Gasol <u>          </u> " " "			" " " "			" " " "				
Gesamt-Produkt <u>          </u> " " "			" " " "			" " " "				
Sywasser <u>14.3</u> " " "			" " " "			" " " "				
<b>Bemerkungen:</b>										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 30. - 31. 5. 194</b>							
Ofen-Nr. <u>11</u>		<b>000262</b>		Betriebsstunden <u>22/22 h</u>		Gasdruck <u>0</u> atü					
Füllung: <u>1</u>				Temperatur <u>24,0</u> atü <u>235</u> °C							
Co-Fe-Inhalt <u>14,3</u> kg				Restgas <u>13,1</u> Nm <sup>3</sup>		" <u>5,7</u> Nm <sup>3</sup> /h					
Sy-W-Gas <u>234</u> Nm <sup>3</sup>				Kreislaufgas <u>11,5</u> Nm <sup>3</sup>		Kreislauf <u>1+2,4</u>					
" <u>12,8</u> Nm <sup>3</sup> /h				Belastung <u>1,81</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		<u>1,1</u>	-	<u>0,1</u>	<u>26,6</u>	<u>43,5</u>	<u>2,3</u>	<u>5,8</u>	-	<u>5,2</u>	-
Restgas		<u>32,1</u>	<u>0,4</u>	<u>0,1</u>	<u>20,4</u>	<u>29,3</u>	<u>2,0</u>	<u>17,4</u>	<u>1,0</u>	<u>1,2</u>	-
" <u>24,1</u>		<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>23,1</u>	<u>34,8</u>	<u>4,2</u>	<u>13,2</u>	<u>1,0</u>	<u>18,13</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,9</u> %				Kontraktion nach Menge <u>55,4</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,35</u>				" " N <sub>2</sub> <u>5,6</u> %							
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,41</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>1,0</u> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,32</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>55,0</u> %							
		%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt		<u>55,5</u>	<u>13,3</u>	<u>42,2</u>							
verflüssigt		<u>2,5</u>	<u>36,9</u>	<u>39,4</u>							
Verfl.-Grad A		<u>6,5</u>	<u>50,3</u>	<u>43,8</u>							
" " P		<u>5,0</u>		<u>45,0</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>2,1</u>		CO <sub>2</sub> <u>24,4</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch <u>5,54</u> kg						SB <u>133</u> °C					
Ol-Kondensat <u>14,80</u>						- 100° <u>1,3</u> %					
A.-K. Benzin <u>5,35</u>						- 200° <u>1,3</u> %					
Flüssige Prod. <u>6,23</u>						- 320° <u>1,3</u> %					
Sywasser <u>24,30</u> kg = <u>1,30</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° <u>200-320°</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>91,5</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>106,2</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> 28. 10. 1941																																																
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000263</b>					Betriebsstunden <u>24/2249</u>																																																
Füllung: <u>2</u>					Gasdruck <u>20</u> atü																																																
Co-Fe-Inhalt <u>192</u> kg					Temperatur <u>540</u> atü <u>246.5</u> °C																																																
Sy-W-Gas <u>204</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>129</u> Nm <sup>3</sup>																																																
" " " " " "					" " " " " "																																																
" " " " " "					Kreislaufgas <u>115</u> Nm <sup>3</sup>																																																
" " " " " "					Kreislauf <u>1-2.5</u>																																																
Belastung <u>1.50</u> 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>Litorgewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td><u>24</u></td> <td><u>-</u></td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>26.4</u></td> <td><u>48.8</u></td> <td><u>1.3</u></td> <td><u>6.5</u></td> <td><u>-</u></td> <td><u>6.34</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>27.5</u></td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>22.1</u></td> <td><u>18.4</u></td> <td><u>2.5</u></td> <td><u>12.4</u></td> <td><u>1.7</u></td> <td><u>13.66</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td><u>25.2</u></td> <td><u>0.5</u></td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>24.3</u></td> <td><u>35.0</u></td> <td><u>2.4</u></td> <td><u>11.2</u></td> <td><u>1.0</u></td> <td><u>11.10</u></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	Litorgewicht	Sygas	<u>24</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>26.4</u>	<u>48.8</u>	<u>1.3</u>	<u>6.5</u>	<u>-</u>	<u>6.34</u>		Restgas	<u>27.5</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>22.1</u>	<u>18.4</u>	<u>2.5</u>	<u>12.4</u>	<u>1.7</u>	<u>13.66</u>			<u>25.2</u>	<u>0.5</u>	<u>0.1</u>	<u>24.3</u>	<u>35.0</u>	<u>2.4</u>	<u>11.2</u>	<u>1.0</u>	<u>11.10</u>	
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	Litorgewicht																																											
Sygas	<u>24</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>26.4</u>	<u>48.8</u>	<u>1.3</u>	<u>6.5</u>	<u>-</u>	<u>6.34</u>																																												
Restgas	<u>27.5</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>22.1</u>	<u>18.4</u>	<u>2.5</u>	<u>12.4</u>	<u>1.7</u>	<u>13.66</u>																																												
	<u>25.2</u>	<u>0.5</u>	<u>0.1</u>	<u>24.3</u>	<u>35.0</u>	<u>2.4</u>	<u>11.2</u>	<u>1.0</u>	<u>11.10</u>																																												
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>14.8</u> %					Kontraktion nach Menge <u>54.3</u> %																																																
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.24</u>					" " N <sub>2</sub> <u>53.6</u> %																																																
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.23</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %																																																
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.23</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>54.0</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>48.9</u></td> <td><u>43.1</u></td> <td><u>92.0</u></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td><u>44.2</u></td> <td><u>35.0</u></td> <td><u>79.2</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td><u>92.0</u></td> <td><u>44.2</u></td> <td><u>79.2</u></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td><u>51.9</u></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	<u>48.9</u>	<u>43.1</u>	<u>92.0</u>	verflüssigt	<u>44.2</u>	<u>35.0</u>	<u>79.2</u>	Verfl.-Grad A	<u>92.0</u>	<u>44.2</u>	<u>79.2</u>	" " P	<u>51.9</u>																										
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																																		
umgesetzt	<u>48.9</u>	<u>43.1</u>	<u>92.0</u>																																																		
verflüssigt	<u>44.2</u>	<u>35.0</u>	<u>79.2</u>																																																		
Verfl.-Grad A	<u>92.0</u>	<u>44.2</u>	<u>79.2</u>																																																		
" " P	<u>51.9</u>																																																				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>11.2</u> CO <sub>2</sub> <u>25.4</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																					
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																																
Paraffingatsch <u>2.40</u> kg					SB <u>-</u> °C																																																
Ol-Kondensat <u>1.00</u> "					- 100° <u>-</u> %																																																
A.-K. Benzin <u>1.45</u> "					- 200° <u>-</u> %																																																
Flüssige Prod. <u>2.85</u> 100%					- 320° <u>-</u> %																																																
Sywasser <u>2.30</u> kg = <u>1.15</u> x flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																																
					- 200° <u>-</u> ; 200-320° <u>-</u>																																																
<b>Ausbeute</b>																																																					
Flüssige Prod. <u>30.3</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas					<u>106.0</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas																																																
Gasol " " " "					" " " "																																																
Gesamt-Produkt " " " "					" " " "																																																
Sywasser <u>1.19</u> " " " "					" " " "																																																
<b>Bemerkungen:</b>																																																					

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 28.11.5, 1941																																					
Ofen-Nr. <u>11</u> <b>000264</b>					Betriebsstunden <u>2225</u>																																					
Füllung: <u>9</u>					Gasdruck <u>16</u> atü																																					
Co-Fe-Inhalt <u>187</u> kg					Temperatur <u>543</u> atü <u>2965</u> °C																																					
Sy-W-Gas <u>1246</u> Nm <sup>3</sup>					Restgas <u>134</u> Nm <sup>3</sup>																																					
" " " " " "					" " " " " "																																					
" " " " " "					Kreislufgas <u>146</u> Nm <sup>3</sup>																																					
" " " " " "					Kreisluf <u>1475</u>																																					
Belastung <u>125</u> Nm <sup>3</sup> /kg,h					Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h																																					
<table border="1"> <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>54</td> <td></td> <td>11</td> <td>21</td> <td>23</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>-</td> <td>C 12</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>22</td> <td>94</td> <td>101</td> <td>112</td> <td>212</td> <td>23</td> <td>187</td> <td>104</td> <td>100</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	54		11	21	23	22	22	-	C 12		Restgas	22	94	101	112	212	23	187	104	100	
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	54		11	21	23	22	22	-	C 12																																	
Restgas	22	94	101	112	212	23	187	104	100																																	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>114</u> %					Kontraktion nach Menge <u>22</u> %																																					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.2</u>					" " N <sub>2</sub> <u>1.2</u> %																																					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.5</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>1.5</u> %																																					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.24</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>22</u> %																																					
<table border="1"> <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>4.8</td> <td>4.5</td> <td>5.3</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>5.2</td> <td>35.6</td> <td>42.4</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>6.2</td> <td>42.8</td> <td>56.3</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>10.3</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt	4.8	4.5	5.3	verflüssigt	5.2	35.6	42.4	Verfl.-Grad A	6.2	42.8	56.3	" " P	10.3															
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																							
umgesetzt	4.8	4.5	5.3																																							
verflüssigt	5.2	35.6	42.4																																							
Verfl.-Grad A	6.2	42.8	56.3																																							
" " P	10.3																																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th colspan="2">bezogen auf CO-Umsatz</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><u>24</u></td> <td><u>2.1</u></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz		<u>24</u>	<u>2.1</u>																											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz																																								
<u>24</u>	<u>2.1</u>																																									
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																					
Paraffingatsch <u>5.5</u> kg					SB <u>100</u> °C																																					
Ol-Kondensat <u>1.5</u> "					- 100° <u>100</u> %																																					
A.-K. Benzin <u>1.5</u> "					- 200° <u>100</u> %																																					
Flüssige Prod. <u>6.75</u> " 100%					- 320° <u>100</u> %																																					
Sywasser <u>3480</u> kg = <u>1.25</u> x flüss. Produkte					Olefine Vol. % - 200° <u>100</u> ; 200-320° <u>100</u>																																					
<b>Ausbeute</b>																																										
Flüssige Prod. <u>10.1</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas					<u>105.2</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas																																					
Gasol " " " "					" " " "																																					
Gesamt-Produkt " " " "					" " " "																																					
Sywasser <u>1162</u> " " " "					" " " "																																					
<b>Bemerkungen:</b>																																										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24. 8. 1941								
Ofen-Nr. <u>11</u>	000265	Betriebsstunden <u>231 2207</u>								
Füllung: <u>11</u>		Gasdruck <u>18</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>11</u> kg		Temperatur <u>230</u> atü <u>400</u> °C								
Sy-W-Gas <u>755</u> Nm³		Restgas <u>124</u> Nm³								
" " " " " " "		" " " " " " " " Nm³/h								
" " " " " " " " Nm³/h		Kreislaufgas <u>40</u> Nm³								
" " " " " " " " Nm³/h		Kreislauf <u>231 2207</u>								
Belastung <u>11</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										
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11</u> %					Kontraktion nach Menge <u>11</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>11</u>					" " N <sub>2</sub> <u>11</u> %					
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>11</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>11</u> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>11</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>11</u> %					
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>							
umgesetzt	<u>11</u>	<u>11</u>	<u>11</u>							
verflüssigt	<u>11</u>	<u>11</u>	<u>11</u>							
Verfl.-Grad A	<u>11</u>	<u>11</u>	<u>11</u>							
" " P.	<u>11</u>	<u>11</u>	<u>11</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>11</u> CO <sub>2</sub> <u>11</u> 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 = <u>11</u> X flüss. Produkte					Olefine	Vol. %°			
						- 200°	; 200 - 320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>11</u> g Nm³ Sygas	<u>11</u> g Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas							
Gesol	" " " "	" " " "	" " " "							
Gesamt-Produkt	" " " "	" " " "	" " " "							
Sywasser	" " " "	" " " "	" " " "							
<b>Bemerkungen:</b>										
<p><i>[Faint handwritten notes and signatures in the remarks section]</i></p>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 26. 27. 5. 1941							
Ofen-Nr. 11 Füllung: Co-Fe-Inhalt 12,4 kg	000266			Betriebsstunden 241 2178	Gasdruck 20 atü	Temperatur 240 atü	246,5 °C				
Sy-W-Gas 313 Nm <sup>3</sup>	"	"	"	Restgas 150 Nm <sup>3</sup>	"	"	"	"	"	"	"
" 13,0 Nm <sup>3</sup> /h	"	"	"	Kreislaufgas 453 Nm <sup>3</sup> /h	"	"	"	"	"	"	"
Belastung	Nm <sup>3</sup> /kg Co, h 1,02				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	4,5	—	0,1	26,4	42,2	0,2	6,6	—	6,50		
Restgas	21,4	0,4	0,1	20,1	22,3	5,0	13,4	1,00	13,64		
Kreislaufgas	24,3	2,4	0,1	24,9	24,5	3,8	11,9	1,00	11,23		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,5 %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,32				Kontraktion nach Menge 52,3 %				H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,46		
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,22					" " N <sub>2</sub> 52,3 %				" " CO <sub>2</sub> — %		
				Durchschnittliche Kontraktion 52,3 %							
umgesetzt	% CO 43,9			% H <sub>2</sub> 41,3			% CO+H <sub>2</sub> 42,4				
verflüssigt	46,7			30,4			40,4				
Verfl.-Grad A	62,3			51,4			53,3				
" " P	49,4						43,3				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 10,0 CO <sub>2</sub> 24,4 bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch 5,29 kg				%			SB.	°C			
Ol-Kondensat 13,22 "				%			— 100°	%			
A.-K. Benzin 5,50 "				%			— 200°	%			
Flüssige Prod. 26,61 "				100 %			— 320°	%			
Sywasser 34,54 kg = 1,30 x flüss. Produkte							Olefine	Vol. %			
							— 200°; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 45,1	g/Nm <sup>3</sup> Sygas 32,5			g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas			g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Gasol	" "			" "			" "				
Gesamt-Produkt	" "			" "			" "				
Sywasser 110,1	" "			" "			" "				
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26. 1941								
Ofen-Nr. 000207	Betriebsstunden 241 2154	Gasdruck 20 atü	Temperatur 340 atü 310 °C							
Füllung:										
Co-Fe-Inhalt 14.0 kg										
Sy-W-Gas 310 Nm³	Restgas 145 Nm³	" 60 Nm³/h	Kreislaufgas 434 Nm³							
" " "	" " "	" " "	" " "							
" " 12.5 Nm³/h	Kreislauf 12.5 Nm³/h									
Belastung Nm³/kg Co, h 1.02	Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Utergewicht
Sygas	2.0	-	1.1	2.2	42.0	2.2	6.7	-	5.25	
Restgas	2.0	2.2	2.2	12.7	2.2	2.2	1.2	1.20	12.2	
100% Sygas	2.0	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	1.1	1.20	11.20	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 1.2 %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.34		H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1.2		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1.26		Kontraktion nach Menge 53.3 %		" " N <sub>2</sub> 50.6 %	
						" " CO <sub>2</sub> 2.5 %		Durchschnittliche Kontraktion 53.5 %		
umgesetzt	% CO			% H <sub>2</sub>			% CO+H <sub>2</sub>			
verflüssigt	44.0			41.5			43.8			
Verfl.-Grad A	43.1			37.4			37.6			
" " P	42.2			45.3			43.3			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 10.5 CO <sub>2</sub> 24.5 bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 5.25 kg			%	SB		°C				
Ol-Kondensat 13.15			%	- 100°		%				
A.-K. Benzin 7.61			%	- 200°		%				
Flüssige Prod. 26.54			100 %	- 320°		%				
Sywasser 35.20 kg = 13.2 x flüss. Produkte				Olefine Vol. %		- 200°; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 85.4 g/Nm³ Sygas	100.1		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol " " " " " " " "										
Gesamt-Produkt " " " " " " " "										
Sywasser 113.6 " " " " " " " "										
<b>Bemerkungen:</b>										



Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 24. 25. 1941							
Ofen-Nr. <b>11</b>	<b>000288</b>		Betriebsstunden <b>24/2130</b>							
Füllung: <b>3</b>			Gasdruck <b>70</b> atü							
Co-Fe-Inhalt <b>14,2</b>	kg		Temperatur <b>340</b> atü <b>246,5</b> °C							
Sy-W-Gas <b>306</b>	Nm³		Restgas <b>145</b> Nm³							
" "	"		" <b>6,0</b> Nm³/h							
" "	"		Kreislaufgas <b>443</b> Nm³							
" "	<b>12,4</b> Nm³/h		Kreislauf <b>1+2,4</b>							
Belastung			Nm³/kg Co, h <b>1,00</b>				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	<b>8,1</b>	-	<b>0,1</b>	<b>36,2</b>	<b>49,1</b>	<b>0,2</b>	<b>6,7</b>	-	<b>6,02</b>	
Restgas	<b>31,4</b>	<b>0,6</b>	<b>0,1</b>	<b>19,8</b>	<b>29,9</b>	<b>5,7</b>	<b>12,0</b>	<b>1,44</b>	<b>17,82</b>	
Kreislaufgas	<b>25,3</b>	<b>0,6</b>	<b>0,1</b>	<b>23,8</b>	<b>30,5</b>	<b>5,0</b>	<b>10,7</b>	<b>1,00</b>	<b>10,57</b>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <b>14,4</b> %			Kontraktion nach Menge <b>52,6</b> %							
H₂: CO im Sygas <b>1,36</b>			" " N₂ <b>53,1</b> %							
H₂: CO im Restgas <b>1,57</b>			" " CO₂ <b>-</b> %							
Verbrauch von H₂: CO <b>1,30</b>			Durchschnittliche Kontraktion <b>52,8</b> %							
umgesetzt	% CO <b>44,3</b>		% H₂ <b>41,3</b>				% CO+H₂ <b>42,5</b>			
verflüssigt	<b>44,5</b>		<b>33,0</b>				<b>39,2</b>			
Verfl.-Grad A	<b>63,9</b>		<b>46,3</b>				<b>54,0</b>			
" " P	<b>52,8</b>						<b>46,0</b>			
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <b>11,2</b>			CO₂ <b>24,9</b>		bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<b>6,22</b>	kg				SB. °C				
Ol-Kondensat	<b>17,44</b>	"				- 100° %				
A.-K.-Benzin	<b>1,95</b>	"				- 200° %				
Flüssige Prod.	<b>24,44</b>	"				- 320° %				
Sywasser	<b>35,30</b>	kg = 1,29	x flüss. Produkte			Olefine Vol.%				
						- 200° ; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<b>29,1</b>	g/Nm³ Sygas	<b>105,2</b>	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "					
Sywasser	<b>15,4</b>	"	"	"	" "					
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 23.-24.5.1941						
Ofen-Nr. 11 Füllung: 2 Co-Fe-Inhalt 14,2 kg				Betriebsstunden 24/2106 Gasdruck 70 atü Temperatur 246,5 atü 246,5 °C						
Sy-W-Gas 310 Nm³ " " " " " " " 12,2 Nm³/h				Restgas 144 Nm³ " 6,0 Nm³/h Kreislaufgas 451 Nm³ Kreislauf 1+2,4						
Belastung Nm³/kg Co, h 10,2				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	17,5	-	0,1	24,0	42,4	0,3	2,4	-	6,30	
Restgas	30,6	0,6	0,1	20,4	28,4	5,4	14,1	1,00	13,24	
Kreislaufgas	23,1	0,6	0,1	26,1	34,4	2,8	11,6	1,00	15,50	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,3 %				Kontraktion nach Menge 53,6 %						
H₂: CO im Sygas 1,52				" " N₂ 54,8 %						
H₂: CO im Restgas 1,34				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂: CO 1,30				Durchschnittliche Kontraktion 54,2 %						
		% CO			% H₂			% CO+H₂		
umgesetzt		41,5			42,3			43,2		
verflüssigt		42,6			33,0			33,2		
Verfl.-Grad A		55,1			45,3			54,1		
" " P		48,6						41,5		
CH₄ + CmHn 11,0				CO₂ 23,6 bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 5,21 kg						SB. °C				
OI-Kondensat 11,25 "						- 100° %				
A.-K. Benzin 4,45 "						- 200° %				
Flüssige Prod. 25,61 100 %						- 320° %				
Sywasser 34,30 kg = 1,34 x flüss. Produkte						Olefine Vol.%				
						- 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.		22,4 g/Nm³ Sygas			26,5 g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas		
Gasol		" "			" "			" "		
Gesamt-Produkt		" "			" "			" "		
Sywasser		110,4			" "			" "		
Bemerkungen:										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom 22. 7. 35 1941</b>	
Ofen-Nr. <i>11</i>	<i>000270</i>	Betriebsstunden <i>221 2082</i>	
Füllung: <i>3</i>		Gasdruck <i>30</i> atü	
Co-Fe-Inhalt <i>14,7</i>	kg	Temperatur <i>245</i> atü <i>245 E</i>	°C

Sy-W-Gas <i>296</i>	Nm³	Restgas <i>136</i>	Nm³
" "	"	" "	Nm³/h
" "	"	Kreislaufgas <i>214</i>	Nm³
" "	Nm³/h	Kreislauf <i>1-5,2</i>	

Belastung	Nm³/kg Co, h									Nm³/Norm.-Vol., h
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	<i>4,1</i>	-	<i>0,1</i>	<i>24,2</i>	<i>2,6</i>	<i>2,3</i>	<i>3,1</i>	-	<i>5,26</i>	
Restgas	<i>26,4</i>	<i>2,1</i>	<i>0,1</i>	<i>23,5</i>	<i>21,3</i>	<i>3,6</i>	<i>14,2</i>	<i>1,90</i>	<i>14,22</i>	
<i>1-5,2</i>	<i>16,2</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>20,2</i>	<i>22,3</i>	<i>2,5</i>	<i>10,2</i>	<i>1,90</i>	<i>10,10</i>	

Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>13,6</i>	%	Kontraktion nach Menge	-	%
H₂: CO im Sygas <i>1,23</i>		" " N₂	<i>52,1</i>	%
H₂: CO im Restgas <i>1,33</i>		" " CO₂	-	%
Verbrauch von H₂: CO <i>1,24</i>		Durchschnittliche Kontraktion	-	%

umgesetzt	% CO <i>42,2</i>	% H₂ <i>42,4</i>	% CO+H₂ <i>43,1</i>
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH₄ + CmHn	CO₂	bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch <i>5,83</i>	kg	SB	°C
Ol-Kondensat <i>12,85</i>	"	- 100°	%
A.-K. Benzin <i>6,20</i>	"	- 200°	%
Flüssige Prod. <i>23,63</i>	"	- 320°	%
Sywasser <i>30,00</i>	kg =	Olefine	Vol.%
	× flüss. Produkte	- 200°	200-320°

<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas
Gasol	" "	" "	" "
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "
Sywasser	" "	" "	" "

**Bemerkungen:** Ofen 11 im 1. Versuch mit 100°C im 2. Versuch mit 150°C im 3. Versuch mit 200°C im 4. Versuch mit 250°C im 5. Versuch mit 300°C im 6. Versuch mit 350°C im 7. Versuch mit 400°C im 8. Versuch mit 450°C im 9. Versuch mit 500°C im 10. Versuch mit 550°C im 11. Versuch mit 600°C im 12. Versuch mit 650°C im 13. Versuch mit 700°C im 14. Versuch mit 750°C im 15. Versuch mit 800°C im 16. Versuch mit 850°C im 17. Versuch mit 900°C im 18. Versuch mit 950°C im 19. Versuch mit 1000°C im 20. Versuch mit 1050°C im 21. Versuch mit 1100°C im 22. Versuch mit 1150°C im 23. Versuch mit 1200°C im 24. Versuch mit 1250°C im 25. Versuch mit 1300°C im 26. Versuch mit 1350°C im 27. Versuch mit 1400°C im 28. Versuch mit 1450°C im 29. Versuch mit 1500°C im 30. Versuch mit 1550°C im 31. Versuch mit 1600°C im 32. Versuch mit 1650°C im 33. Versuch mit 1700°C im 34. Versuch mit 1750°C im 35. Versuch mit 1800°C im 36. Versuch mit 1850°C im 37. Versuch mit 1900°C im 38. Versuch mit 1950°C im 39. Versuch mit 2000°C im 40. Versuch mit 2050°C im 41. Versuch mit 2100°C im 42. Versuch mit 2150°C im 43. Versuch mit 2200°C im 44. Versuch mit 2250°C im 45. Versuch mit 2300°C im 46. Versuch mit 2350°C im 47. Versuch mit 2400°C im 48. Versuch mit 2450°C im 49. Versuch mit 2500°C im 50. Versuch mit 2550°C im 51. Versuch mit 2600°C im 52. Versuch mit 2650°C im 53. Versuch mit 2700°C im 54. Versuch mit 2750°C im 55. Versuch mit 2800°C im 56. Versuch mit 2850°C im 57. Versuch mit 2900°C im 58. Versuch mit 2950°C im 59. Versuch mit 3000°C im 60. Versuch mit 3050°C im 61. Versuch mit 3100°C im 62. Versuch mit 3150°C im 63. Versuch mit 3200°C im 64. Versuch mit 3250°C im 65. Versuch mit 3300°C im 66. Versuch mit 3350°C im 67. Versuch mit 3400°C im 68. Versuch mit 3450°C im 69. Versuch mit 3500°C im 70. Versuch mit 3550°C im 71. Versuch mit 3600°C im 72. Versuch mit 3650°C im 73. Versuch mit 3700°C im 74. Versuch mit 3750°C im 75. Versuch mit 3800°C im 76. Versuch mit 3850°C im 77. Versuch mit 3900°C im 78. Versuch mit 3950°C im 79. Versuch mit 4000°C im 80. Versuch mit 4050°C im 81. Versuch mit 4100°C im 82. Versuch mit 4150°C im 83. Versuch mit 4200°C im 84. Versuch mit 4250°C im 85. Versuch mit 4300°C im 86. Versuch mit 4350°C im 87. Versuch mit 4400°C im 88. Versuch mit 4450°C im 89. Versuch mit 4500°C im 90. Versuch mit 4550°C im 91. Versuch mit 4600°C im 92. Versuch mit 4650°C im 93. Versuch mit 4700°C im 94. Versuch mit 4750°C im 95. Versuch mit 4800°C im 96. Versuch mit 4850°C im 97. Versuch mit 4900°C im 98. Versuch mit 4950°C im 99. Versuch mit 5000°C im 100. Versuch mit 5050°C im 101. Versuch mit 5100°C im 102. Versuch mit 5150°C im 103. Versuch mit 5200°C im 104. Versuch mit 5250°C im 105. Versuch mit 5300°C im 106. Versuch mit 5350°C im 107. Versuch mit 5400°C im 108. Versuch mit 5450°C im 109. Versuch mit 5500°C im 110. Versuch mit 5550°C im 111. Versuch mit 5600°C im 112. Versuch mit 5650°C im 113. Versuch mit 5700°C im 114. Versuch mit 5750°C im 115. Versuch mit 5800°C im 116. Versuch mit 5850°C im 117. Versuch mit 5900°C im 118. Versuch mit 5950°C im 119. Versuch mit 6000°C im 120. Versuch mit 6050°C im 121. Versuch mit 6100°C im 122. Versuch mit 6150°C im 123. Versuch mit 6200°C im 124. Versuch mit 6250°C im 125. Versuch mit 6300°C im 126. Versuch mit 6350°C im 127. Versuch mit 6400°C im 128. Versuch mit 6450°C im 129. Versuch mit 6500°C im 130. Versuch mit 6550°C im 131. Versuch mit 6600°C im 132. Versuch mit 6650°C im 133. Versuch mit 6700°C im 134. Versuch mit 6750°C im 135. Versuch mit 6800°C im 136. Versuch mit 6850°C im 137. Versuch mit 6900°C im 138. Versuch mit 6950°C im 139. Versuch mit 7000°C im 140. Versuch mit 7050°C im 141. Versuch mit 7100°C im 142. Versuch mit 7150°C im 143. Versuch mit 7200°C im 144. Versuch mit 7250°C im 145. Versuch mit 7300°C im 146. Versuch mit 7350°C im 147. Versuch mit 7400°C im 148. Versuch mit 7450°C im 149. Versuch mit 7500°C im 150. Versuch mit 7550°C im 151. Versuch mit 7600°C im 152. Versuch mit 7650°C im 153. Versuch mit 7700°C im 154. Versuch mit 7750°C im 155. Versuch mit 7800°C im 156. Versuch mit 7850°C im 157. Versuch mit 7900°C im 158. Versuch mit 7950°C im 159. Versuch mit 8000°C im 160. Versuch mit 8050°C im 161. Versuch mit 8100°C im 162. Versuch mit 8150°C im 163. Versuch mit 8200°C im 164. Versuch mit 8250°C im 165. Versuch mit 8300°C im 166. Versuch mit 8350°C im 167. Versuch mit 8400°C im 168. Versuch mit 8450°C im 169. Versuch mit 8500°C im 170. Versuch mit 8550°C im 171. Versuch mit 8600°C im 172. Versuch mit 8650°C im 173. Versuch mit 8700°C im 174. Versuch mit 8750°C im 175. Versuch mit 8800°C im 176. Versuch mit 8850°C im 177. Versuch mit 8900°C im 178. Versuch mit 8950°C im 179. Versuch mit 9000°C im 180. Versuch mit 9050°C im 181. Versuch mit 9100°C im 182. Versuch mit 9150°C im 183. Versuch mit 9200°C im 184. Versuch mit 9250°C im 185. Versuch mit 9300°C im 186. Versuch mit 9350°C im 187. Versuch mit 9400°C im 188. Versuch mit 9450°C im 189. Versuch mit 9500°C im 190. Versuch mit 9550°C im 191. Versuch mit 9600°C im 192. Versuch mit 9650°C im 193. Versuch mit 9700°C im 194. Versuch mit 9750°C im 195. Versuch mit 9800°C im 196. Versuch mit 9850°C im 197. Versuch mit 9900°C im 198. Versuch mit 9950°C im 199. Versuch mit 10000°C

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 21. 12. 1941						
Ofen-Nr. 11	000271			Betriebsstunden 2060						
Füllung: 9				Gasdruck 20 atü						
Co-Fe-Inhalt: 14,2 kg				Temperatur 24,0 atü 214,5 °C						
Sy-W-Gas 302 Nm³				Restgas 126 Nm³						
" " " "				" 5,4 Nm³/h						
" " " "				Kreislaufgas 1420 Nm³						
" " 12,6 Nm³/h				Kreislauf 1+24						
Belastung Nm³/kg Co, h 0,23				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	32,1	48,4	2,3	1,0	-	5,2	
Restgas	32,1	0,6	0,1	17,4	24,2	5,0	14,2	1,00	14,1	
Kreislaufgas	24,0	0,6	0,1	25,4	32,9	2,6	12,1	1,00	12,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,2	"	-							
H₂: CO im Sygas	1,28							55,0		%
H₂: CO im Restgas	1,39							52,3		%
Verbrauch von H₂: CO	1,25							-		%
								50,4		%
umgesetzt	% CO				% H₂			% CO+H₂		
verflüssigt	44,4				45,2			45,5		
Verfl. Grad A	57,2				24			42,8		
" " P	65,8				42,0			56,0		
" " P	57,2							43,5		
CH₄ + CmHn	2,8	CO₂	25,4	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	4,21	kg						SB	°C	
Ol-Kondensat	13,10	"						- 100°	%	
A.-K. Benzin	8,50	"						- 200°	%	
Flüssige Prod.	25,81	"						- 320°	%	
Sywasser	33,40 kg = 1,16	flüss. Produkte						Olefine	Vol. %	
								- 200°	; 200-320°	
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	95,5	g/Nm³ Sygas	110,0	g/Nm³ Nutzgas				g/Nm³ Idealgas		
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	110,5	"	"	"	"	"	"	"	"	"
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20. - 21. 5. 1941							
Ofen-Nr. <i>M</i>	000272			Betriebsstunden	241 2036						
Füllung:				Gasdruck	20 atü						
Co-Fe-Inhalt	<i>14,2</i> kg			Temperatur	<i>243 - 247,0</i> atü			223 - 246,5 °C			
Sy-W-Gas	<i>299</i>	Nm³		Restgas	<i>126</i>	Nm³					
"	"	"		"	"	Nm³/h					
"	<i>11,5</i>	Nm³/h		Kreislaufgas	<i>410</i>	Nm³					
"	"	"		Kreislauf	<i>142,4</i>	"					
Belastung				Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h			
				<i>0,98</i>							
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	<i>6,9</i>	-	<i>0,1</i>	<i>22,1</i>	<i>42,9</i>	<i>0,3</i>	<i>5,4</i>	-	<i>5,64</i>		
Restgas	<i>32,2</i>	<i>0,2</i>	<i>0,1</i>	<i>19,9</i>	<i>28,4</i>	<i>5,1</i>	<i>13,1</i>	<i>1,80</i>	<i>13,13</i>		
<i>Restgas</i>	<i>24,7</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>26,0</i>	<i>36,2</i>	<i>2,5</i>	<i>10,1</i>	<i>1,60</i>	<i>10,00</i>		
Gesamt-Inerte (Idealgas)			<i>13,0</i>	%		Kontraktion nach Menge			-	‰	
H₂: CO im Sygas			<i>1,28</i>	%		" " N₂			<i>54,2</i>	‰	
H₂: CO im Restgas			<i>1,44</i>	%		" " CO₂			-	‰	
Verbrauch von H₂: CO			<i>1,24</i>	%		Durchschnittliche Kontraktion			<i>54,2</i>	‰	
umgesetzt	% CO		<i>44,1</i>	% H₂		<i>44,8</i>	% CO+H₂		<i>86,0</i>		
verflüssigt	%		<i>52,0</i>	%		<i>32,4</i>	%		<i>44,1</i>		
Verfl.-Grad A	%		<i>64,0</i>	%		<i>43,4</i>	%		<i>54,1</i>		
" " P	%			%			%				
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>			<i>9,8</i>	CO₂			<i>23,2</i>	bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	<i>4,65</i>	kg		%		SB	°C				
Öl-Kondensat	<i>11,65</i>	"		%		- 100°	‰				
A-K-Benzin	<i>5,30</i>	"		%		T 200°	‰				
Flüssige Prod.	<i>26,60</i>	"		100 %		- 320°	‰				
Sywasser	<i>33,40</i>	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> <i>Flüssigwasser wird auf 246,5° gebracht.</i>											

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> 19. - 20. 5. 1941						
Ofen-Nr. 11 <b>000273</b>				Betriebsstunden 12/2012						
Füllung: 9				Gasdruck 20 atü						
C <sub>6</sub> -Fe-Inhalt 14,2 kg				Temperatur 9,0 - 24,0 atü 149 - 223 °C						
Sy-W-Gas 143 Nm <sup>3</sup>				Restgas 170 Nm <sup>3</sup>						
" " "				" " Nm <sup>3</sup> /h						
" " "				Kreislaufgas 342 Nm <sup>3</sup>						
" " "				Kreislauf 1-2,6						
Belastung Nm <sup>3</sup> /kg Co, 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	Liegewicht
Sygas	6,5	-	0,1	38,2	42,3	0,5	5,2	-	5,13	
Restgas	10,8	0,2	0,1	34,4	47,5	1,2	4,2	1,50	14,43	
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 %						
% CO				% H <sub>2</sub>				% CO + H <sub>2</sub>		
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ... bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingas	1,50	kg					SB.		°C	
Öl-Kondensat	1,24	"					- 100°		%	
A.-K. Benzin	0,27	"					- 200°		%	
Flüssige Prod.	4,21					100 %	- 320°		%	
Sywasser	8,50	kg =					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 11 wurde am 19. 5. Geführt, alles all gleichzeitige Stillen im Gas R. B. 1/2 Stunden langes Betriebs genommen.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 12. 2. 1941							
Ofen-Nr. 4	000274			Betriebsstunden	23/2000						
Füllung:				Gasdruck	90 atü						
Co-Fe-Inhalt	14 kg			Temperatur	53,7 atü 1125 °C						
Sy-W-Gas	240	Nm³		Restgas	110	Nm³					
"	"	"		"	4,6	Nm³/h					
"	"	"		Kreislaufgas	4,6	Nm³					
"	11,2	Nm³/h		Kreislauf	12,4						
Belastung	Nm³/kg Co, h 0,24				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Lierrgewicht	
Sygas	1,6	-	0,1	12,1	18,1	7,5	1,2	-	1,1		
Restgas	23,2	0,5	0,1	12,4	26,2	4,4	10,2	1,0	10,46		
	25,8	0,5	0,1	24,4	32,2	5,4	10,5	1,00	13,45		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3			Kontraktion nach Menge			61,5		%		
H₂: CO im Sygas	1,22			" " N₂			33,4		%		
H₂: CO im Restgas	1,35			" " CO₂			-		%		
Verbrauch von H₂: CO	1,26			Durchschnittliche Kontraktion			61,1		%		
umgesetzt	% CO 40,2			% H₂ 49,0			% CO+H₂ 49,5				
verflüssigt	58,3			39,6			45,5				
Verfl.-Grad A	42,5			43,8			54,5				
" " P	49,3						57,2				
CH₄ + CmHn	6,9		CO₂	20,6		bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	1,14 kg		%			SB	°C				
Ol-Kondensat	1,40		%			- 100°	%				
A-K-Benzin	1,40		%			- 200°	%				
Flüssige Prod.	26,24		100 %			- 320°	%				
Sywasser	30,30 kg = 1,15 flüss. Produkte					Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	99,2	g/Nm³ Sygas	110,2	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "						
Sywasser	111,0	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 17-18. 1941									
Ofen-Nr. 11	000275	Betriebsstunden 29/1941		Gesdruck 20 atü		Temperatur 24.0 atü	24.5	°C					
Füllung: Co-Fe-Inhalt 14.2 kg		Sy-W-Gas 294 Nm³		Restgas 115 Nm³		" 4.8 Nm³/h		Kreislaufgas 155 Nm³		" 17.3 Nm³/h		Kreislauf 1+0.6	
Belastung Nm³/kg Co, h 8.97				Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht			
Sygas	6.5	-	0.1	32.4	4.6	0.3	6.1	-	5.98				
Restgas	32.4	0.5	0.0	12.9	26.6	4.4	15.6	1.03	15.43				
Restgas	23.5	0.5	0.1	26.3	33.6	3.1	12.9	1.09	12.20				
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.0 %				H₂: CO im Sygas 1.24				H₂: CO im Restgas 1.34				Verbrauch von H₂-CO 1.25	
				Kontraktion nach Menge 60.3 %				" " N₂ 61.3 %				" " CO₂ %	
				Durchschnittliche Kontraktion 61.1 %									
umgesetzt	% CO			% H₂		% CO+H₂							
verflüssigt	20.0			42.6		42.2							
Verfl.-Grad A	58.2			33.3		43.3							
" " P	43.0			42.2		50.0							
	42.2					43.0							
CH₄ + CmHn 6.8				CO₂ 20.2				bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingasch	12.21	kg		%	SB	°C							
Ol-Kondensat	12.55	"		%	- 100°	%							
A.-K. Benzin	4.10	"		%	- 200°	%							
Flüssige Prod.	24.56	"		100 %	- 320°	%							
Sywasser	33.30	kg = 1.21	x flüss. Produkte				Olefine	Vol. %					
						- 200°; 200-320°							
<b>Ausbeute</b>													
Flüssige Prod.	23.6	g/Nm³ Sygas	104.4	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas							
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Sywasser	113.2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
<b>Bemerkungen:</b>													



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16. - 17. 5. 1941								
Ofen-Nr. 11	000276	Betriebsstunden 5:11/1953		Gasdruck 30 atü		Temperatur -34,0 atü		-276,5 °C		
Füllung: 9		Co-Fe-Inhalt 16,7 kg		Restgas		Nm³		Nm³/h		
Sy-W-Gas 24,4	Nm³	" "		" "		Nm³/h		" "		
" "	"	" "		Kreislaufgas 6,54		Nm³		" "		
" "	Nm³/h	" "		Kreislauf 1-2,4		" "		" "		
Belastung		Nm³/kg Co, h 0,99					Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Utergewicht
Sygas	6,8	-	0,1	28,1	4,5	0,2	-	-	1,4	
Restgas	31,2	0,5	0,1	21,2	3,1	4,3	15,3	1,02	12,22	
Kreislaufgas	21,2	0,5	0,0	28,5	3,4,5	2,4	12,0	1,30	11,90	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %		H₂: CO im Sygas 1,24		H₂: CO im Restgas 1,29		Verbrauch von H₂: CO 1,24		Kontraktion nach Menge		%
								N₂ 60,3		%
								CO₂		%
								Durchschnittliche Kontraktion		%
umgesetzt	% CO 48,0	% H₂ 4,2	% CO+H₂ 49,5							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO₂		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 1,21	kg	%	SB		°C					
Ol-Kondensat 11,65	"	%	- 100°		%					
A.-K. Benzin 6,44	"	%	- 200°		%					
Flüssige Prod. 25,60	"	100 %	- 320°		%					
Sywasser 29,60	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> Das Gas wurde wegen Fluorwasserstoffgehalt am 16.5. als saures Gas abgeführt.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 15.-16.5.1941						
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9 Co-Fe-Inhalt 14,2 kg				Betriebsstunden 24/1931 Gasdruck 20 atü Temperatur 34,0 atü 246,5 °C						
Sy-W-Gas 305 Nm³ " " " " Nm³/h 12,4				Restgas 132 Nm³ " 51,5 Nm³/h Kreislaufgas 166 Nm³ Kreislauf 172,5						
Belastung				Nm³/kg Co, h 1,00			Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
20 Sygas	6,3	-	0,1	32,2	48,2	0,3	6,3	-	6,16	
Restgas	31,4	0,5	0,0	21,0	26,4	4,2	16,5	1,05	16,31	
Kreislaufgas	25,5	0,6	0,0	24,2	22,4	3,2	13,2	1,00	13,42	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %				Kontraktion nach Menge 56,2 %						
H₂: CO im Sygas 1,24				" " N₂ - %						
H₂: CO im Restgas 1,26				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂: CO 1,24				Durchschnittliche Kontraktion 56,2 %						
umgesetzt	% CO					% H₂	% CO+H₂			
verflüssigt	46,5					46,5	46,5			
Verfl.-Grad A	52,0					34,4	43,9			
" " P	62,0					48,9	54,5			
	49,1						43,9			
CH₄ + CmHn 7,4 CO₂ 24,6 bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingasch	4,20	kg				SB.	°C			
Ol-Kondensat	13,00	"				-100°	%			
A.-K. Benzin	4,30	"				-200°	%			
Flüssige Prod.	28,10	"	100 %			-320°	%			
Sywasser	33,20	kg = 1,10	flüss. Produkte			Olefine	Vol.%, 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	92,2	g/Nm³ Sygas	106,0	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"	"	"		"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"		"				
Sywasser	110,9	"	"	"		"				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 194								
Ofon-Nr. <u>000278</u>		Betriebsstunden <u>24/11/2</u>								
Füllung: .....		Gasdruck <u>1.2</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>1.2</u> kg		Temperatur <u>1.2</u> atü <u>1.2</u> °C								
Sy-W-Gas <u>1.2</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>1.2</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " " "		" " " " " " " "								
" " " " " " " "		Kreislaufgas <u>1.2</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " " " " " "		Kreislauf <u>1.2</u>								
Belastung <u>1.2</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	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	
Restgas	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>1.2</u> %		Kontraktion nach Menge <u>1.2</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.2</u>		" " N <sub>2</sub> <u>1.2</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.2</u>		" " CO <sub>2</sub> <u>1.2</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.2</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>1.2</u> %								
umgesetzt	%CO <u>1.2</u>	%H <sub>2</sub> <u>1.2</u>	%CO + H <sub>2</sub> <u>1.2</u>							
verflüssigt	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>							
Verfl.-Grad A	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>							
" " P	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>	<u>1.2</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1.2</u> CO <sub>2</sub> <u>1.2</u> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>								
Paraffingatsch <u>1.2</u> kg	°	SB	°C							
Ol-Kondensat <u>1.2</u> "	°	- 100°	%							
A.-K. Benzin <u>1.2</u> "	°	- 200°	%							
Flüssige Prod. <u>1.2</u> 100°	°	- 320°	%							
Sywasser <u>1.2</u> kg = <u>1.2</u> × flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200 - 320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <u>1.2</u> g Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>1.2</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<u>1.2</u> g/Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Gasol	" " "	" " "	" "							
Gesamt-Produkt	" " "	" " "	" "							
Sywasser	" " "	" " "	" "							
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 12. 11. 1941							
Ofen-Nr. 11	000279		Betriebsstunden 23/1883							
Füllung:			Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt 14.2	kg		Temperatur 250 atü °C							
Sy-W-Gas 32	Nm³		Restgas 11 Nm³							
" "	"		" 35 Nm³/h							
" 120	Nm³/h		Kreislaufgas 1.5 Nm³							
" "			Kreislauf 1.5							
Belastung			Nm³/kg Co, h 1.02					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	6.8	-	0.1	34.9	44.6	0.2	4.3	-	4.14	
Restgas	2.1	0.2	0.1	1.6	2.3	4.0	12.3	1.05	14.26	
	22.2	0.5	0.1	2.6	32.0	3.1	15.4	1.10	15.23	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 1.5 %			Kontraktion nach Menge 5.4 %							
H₂: CO im Sygas 1.26			" " N₂ 2.8 %							
H₂: CO im Restgas 1.26			" " CO₂ 2.1 %							
Verbrauch von H₂: CO 1.26			Durchschnittliche Kontraktion 5.2 %							
umgesetzt	% CO 77.0		% H₂ 75.0				% CO+H₂ 76.0			
verflüssigt	56.2		30.2				42.1			
Verfl.-Grad A	74.0									
" " P										
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4.3			CO₂ 12.7 bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingasch 6.45	kg		%			SB.	°C			
Cl-Kondensat 17.25			%			-100°	%			
A.-K. Benzin 6.22			%			-200°	%			
Flüssige Prod. 25.32			%			-320°	%			
Sywasser 22.50	kg = 1.35		flüss. Produkte 100 %			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>										
Nur Anzeigepfeil im kleinen Zylinder.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 12. - 13. 5. 1941							
Ofen-Nr.	11	000280		Betriebsstunden	14/180						
Füllung:				Gasdruck	30			atü			
Co-Fe-Inhalt	74,2	kg		Temperatur	24,0			atü		°C	
Sy-W-Gas	210	Nm³		Restgas	124			Nm³			
"	"	"		"	515			Nm³/h			
"	12,2	Nm³/h		Kreislaufgas	130			Nm³			
"	"	"		Kreislauf	117,5						
Belastung	Nm³/kg Co, h				1,32				Nm³/Norm.-Vpl., h		
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	5,5	-	0,1	28,3	44,2	0,2	4,1	-	1,5		
Restgas	22,2	0,5	0,0	21,9	25,6	4,0	14,1	1,06	14,05		
Kreislaufgas	22,5	0,5	0,0	26,2	37,6	3,2	13,9	1,06	12,80		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3	"									
H₂: CO im Sygas	1,25										
H₂: CO im Restgas	1,24										
Verbrauch von H₂: CO	1,26										
								Kontraktion nach Menge	51,2	%	
								" " N₂	32,0	%	
								" " CO₂		%	
								Durchschnittliche Kontraktion	52,4	%	
umgesetzt	% CO	46,2		% H₂	46,2		% CO+H₂	46,5			
verflüssigt	55,3			33,0			52,9				
Verfl.-Grad A	47,6			43,1			56,1				
" " P	50,2						44,4				
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	7,2	CO₂	20,2	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch	1,70	kg		%	SB	°C					
Ol-Kondensat	14,55	"		%	- 100°						
A.-K. Benzin	2,15	"		%	- 200°						
Flüssige Prod.	28,60	"		100 %	- 320°						
Sywasser	36,00	kg = 1,26	x flüss. Produkte		Olefine: Vol.%						
					- 200° ; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	92,3	g/Nm³ Sygas	194,1	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "						
Sywasser	118,0	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 11 - 12 5.194 1							
Ofen-Nr. 11	000201			Betriebsstunden	221/836						
Füllung: 2				Gasdruck	70 atü						
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg			Temperatur	240 atü 246,5 °C						
Sy-W-Gas 200	Nm³			Restgas	124 Nm³						
"	"			"	5,4 Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas	424 Nm³						
" 13,0	Nm³/h			Kreislauf	147,4						
Belastung				Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h			
1,02											
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	6,1	-	0,1	28,5	44,8	0,3	4,1	-	4,47		
Restgas	29,2	2,5	0,1	21,9	26,9	4,3	14,1	101	16,96		
Restgas	20,8	0,4	0,1	24,4	33,4	3,4	13,6	1,00	13,54		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,6			"							
H₂: CO im Sygas	1,24			Kontraktion nach Menge							
H₂: CO im Restgas	1,23			58,4 %							
Verbrauch von H₂: CO	1,24			58,3 %							
				Durchschnittliche Kontraktion							
				54,5 %							
umgesetzt	% CO			% H₂			% CO+H₂				
verflüssigt	46,5			46,5			46,5				
Verfl.-Grad A	55,4			32,4			42,4				
" " P	42,5			42,3			55,4				
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	4,1			CO₂			20,4				
				bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingasch	4,02 kg			%		SB °C					
Ol-Kondensat	12,55			"		- 100° %					
A.-K. Benzin	6,24			"		- 200° %					
Flüssige Prod.	26,47			"		- 320° %					
Sywasser	31,00 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>											
<p>Die fl. S. 1200 sind im fl. Zustand aus dem Ofen          an sofort im Druck gelagert.</p>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 11. - 11.5. 1941							
Ofen-Nr. 11	000282	Betriebsstunden	241/1813	Gasdruck	230 atü	Temperatur	340 atü	246.5 °C			
Füllung:											
Co-Fe-Inhalt	14,2 kg										
Sy-W-Gas	302 Nm³	Restgas	125 Nm³	"	5,2 Nm³/h	"	1,86 Nm³	Kreislaufgas	1+2,6		
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"		
"	12,6 Nm³/h	Kreislauf									
Belastung	Nm³/kg Co, h				0,22	Nm³/Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Liegewicht	
Sygas	6,1	-	0,1	22,9	47,8	0,3	2,8	-	6,42		
Restgas	21,4	0,5	0,1	20,8	25,2	4,5	17,5	1,00	14,82		
Versäuerung	24,5	0,5	0,1	25,3	31,4	3,6	14,0	1,00	13,40		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3	"			Kontraktion nach Menge		58,6	%			
H₂: CO im Sygas	1,23			" " N₂		81,2	%				
H₂: CO im Restgas	1,21			" " CO₂			%				
Verbrauch von H₂: CO	1,23			Durchschnittliche Kontraktion		50,9	%				
umgesetzt	% CO	44,6	% H₂	42,0	% CO+H₂	42,8					
verflüssigt	56,5	24,5	44,4								
Verfl.-Grad A	41,9	43,4	56,3								
" " P	42,1		44,0								
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	6,9	CO₂	21,2	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	1,35 kg	%	SB			°C					
Ol-Kondensat	13,45	%	- 100°			%					
A.-K. Benzin	7,54	%	- 200°			%					
Flüssige Prod.	28,64	100 %	- 320°			%					
Sywasser	32,60 kg = 1,14	flüss. Produkte	Olefine			Vol.%					
						- 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	94,9	g/Nm³ Sygas	103,5	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "						
Sywasser	108,0	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2. 10. 1941											
Ofen-Nr. 11 Füllung: Co-Fe-Inhalt 14.2	000283 kg			Betriebsstunden 22/14 29 Gasdruck 20 atü Temperatur 35,5-34,0 atü 211 - 245.5 °C											
Sy-W-Gas 2.2 " " " " " "	Nm <sup>3</sup> " Nm <sup>3</sup> /h			Restgas 115 Nm <sup>3</sup> " Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas 634 Nm <sup>3</sup> Kreislauf 142.4											
Belastung				Nm <sup>3</sup> /kg Co, 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	6.0	-	0.1	32.0	4.6	0.2	4.0	-	6.26						
Restgas	30.0	1.4	3.1	22.0	26.6	4.4	16.2	1.05	16.10						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.4 "				H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.22 "				H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1.21 "				Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO			
				Kontraktion nach Menge								%			
				" " N <sub>2</sub>								%			
				" " CO <sub>2</sub>								%			
				Durchschnittliche Kontraktion								%			
				% CO				% H <sub>2</sub>				% CO + H <sub>2</sub>			
umgesetzt															
verflüssigt															
Verf.-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	6.98	kg						SB	°C						
Ol-Kondensat	12.53	"						- 100°	%						
A.-K. Benzin	5.45	"						- 200°	%						
Flüssige Prod.	25.26	"				100 %		- 320°	%						
Sywasser	30.45	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>Das Gas wird <del>mit</del> zu Gasanalyse bei  23. im Ofen auf die Probe für 2 h bei  Betrieb genommen.</p>															



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 1. 3. 1941						
Ofen-Nr. " 800204	Betriebsstunden 13/1464			Gasdruck 20 atü						
Füllung: "	Temperatur 34,0 atü 21,5 °C									
Co-Fe-Inhalt 14 kg	Sy-W-Gas 228 Nm³			Restgas 12,4 Nm³						
	" " "			" " Nm³/h						
	" 12,5 Nm³/h			Kreislaufgas 12,5 Nm³						
	" " "			Kreislauf 1+2,16						
Belastung Nm³/kg Co, h 2,24				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:										
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liengewicht
Sygas	5,2	-	2,1	32,1	44,4	2,2	1,0	-	6,2	
Restgas	21,4	-	2,1	27,7	28,3	4,2	1,4	1,00	10,2	
Kreislauf	22,3	2,6	2,1	24,8	24,2	2,0	1,1	1,00	14,2	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2				Kondensation nach Menge						
H₂: CO im Sygas 1,20				" " N₂ 2,1						
H₂: CO im Restgas 1,12				" " CO₂						
Verbrauch von H₂: CO				Durchschnittliche Kondensation						
% CO				% H₂				% CO + H₂		
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn CO₂ bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingas	6,43	kg						SB	°C	
Ol-Kondensat	14,05	"						- 100°	%	
A.-K. Benzin	6,36	"						- 200°	%	
Flüssige Prod.	24,14	"						- 320°	%	
Sywasser	32,20	kg =				100 %		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> Auf 20 mm flüssig bei 20°C. Bei 15°C im Rest Gas nur 1,20 - 1,10 mm flüssig bei 20°C.										



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6. 4. 5 1941							
Ofen-Nr. 11	300286	Betriebsstunden 241/1720	Gasdruck 20 atü	Temperatur 22,5 - 24,0 atü 243,1 - 246,5 °C							
Füllung:											
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg										
Sy-W-Gas 301	Nm³	Restgas 124	Nm³								
" "	"	" 5,2	Nm³/h								
" "	"	Kreislaufgas 48,4	Nm³								
" 12,6	Nm³/h	Kreislauf 1+2,6									
Belastung Nm³/kg Co, h 0,93				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	6,0	-	0,1	22,2	48,5	0,2	6,5	-	6,40		
Restgas	30,0	0,5	0,1	22,4	24,5	4,1	15,4	1,02	15,35		
Kreislaufgas	22,0	0,5	0,1	24,1	34,1	2,4	12,5	1,00	12,40		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9	"							58,4	%	
H₂: CO im Sygas	1,26								58,3	%	
H₂: CO im Restgas	1,23									%	
Verbrauch von H₂: CO	1,27								Durchschnittliche Kontraktion 58,5	%	
umgesetzt	% CO	56,0		% H₂	16,4		% CO+H₂	76,3			
verflüssigt	53,6			35,2			43,8				
Verfl.-Grad A	40,6			14,0			54,4				
" " P	-										
CH₄ + CmHn	4,2	CO₂	22,2	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch	8,44	kg		%	SB	°C					
Ol-Kondensat	14,25			%	- 100"	%					
A.-K. Benzin	6,45			"	- 200"	%					
Flüssige Prod.	29,14			100 %	- 320"	%					
Sywasser	35,20	kg = 1,25	flüss. Produkte		Olefine	Vol.%, 200-320"					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	(34)	g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" "	" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt	" "	" "		" "		" "					
Sywasser	118,4	" "		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b> Die Analyse zeigt, dass die Gaszusammensetzung abfallen, was auf eine unvollständige Verbrennung des Kohlenstoffes hindeutet. Dies bedingt eine geringere Ausbeute.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1941									
Ofen-Nr. 000287	Betriebsstunden										
Füllung:	Gasdruck	atü									
Co-Fe-Inhalt kg	Temperatur	atü °C									
Sy-W-Gas Nm³	Restgas Nm³										
" " "	" Nm³/h										
" " "	Kreislaufgas Nm³										
" " "	Kreislauf										
Belastung		Nm³/kg Co, h Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Liegewicht	
Sygas	20.0	-	0.1	22.0	2.1	-	-	1.0	2.0		
Restgas	2.0	-	0.1	26.0	2.1	3.1	1.0	1.0	1.0		
Gesamt-Inerte (Idealgas)		%									
H <sub>2</sub> : CO im Sygas		%									
H <sub>2</sub> : CO im Restgas		%									
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO		%									
Kontraktion nach Menge		%									
" " N <sub>2</sub>		%									
" " CO <sub>2</sub>		%									
Durchschnittliche Kontraktion		%									
umgesetzt	% CO	%									
verflüssigt	% H <sub>2</sub>	%									
Verfl.-Grad A	% CO + H <sub>2</sub>	%									
" " P		%									
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		bezogen auf CO-Umsatz									
CO <sub>2</sub>											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch	kg	%				SB	°C				
Ol-Kondensat	"	"				- 100°	%				
A.-K. Benzin	"	"				- 200°	%				
Flüssige Prod.	"	100 %				- 320°	%				
Sywasser	kg = 1.14	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 11.5.5. 1941						
Ofen-Nr. 11 000288				Betriebsstunden 241 1047						
Füllung: 9				Gasdruck 20 atü						
C6-Fe-Inhalt 14,2 kg				Temperatur 24,0 atü 276,2 °C						
Sy-W-Gas 304 Nm³				Restgas 170 Nm³						
" " "				" 5,0 Nm³/h						
" " "				Kreislaufgas 445 Nm³						
" " 12,4 Nm³/h				Kreislauf 142,5						
Belastung				Nm³/kg Co, h 1,00			Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,0	-	0,1	89,1	48,0	0,2	65	-	1,32	
Restgas	32,1	0,5	0,1	12,9	20,4	1,3	14,4	1,05	14,25	
Ko. dfg.	25,0	0,4	0,1	26,1	32,1	3,2	12,0	1,00	12,93	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9				Kontraktion nach Menge 60,4 %						
H₂: CO im Sygas 1,23				" " N₂ 62,0 %						
H₂: CO im Restgas 1,29				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂: CO 1,21				Durchschnittliche Kontraktion 61,7 %						
umgesetzt		% CO			% H₂			% CO+H₂		
verflüssigt		80,5			49,3			72,3		
Verfl.-Grad A		59,3			33,1			44,9		
" " P		43,6			41,4			56,1		
		50,4						45,6		
CH₄ + Cᵐ Hₙ		6,4	CO₂ 20,0		bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch	2,22	kg			SB	°C				
Ol-Kondensat	14,45	"			- 100°	%				
A.-K. Benzin	6,95	"			- 200°	%				
Flüssige Prod.	30,52	"			- 320°	%				
Sywasser	45,20	kg = 14,3	flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	100,2	g/Nm³ Sygas	115,2	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas					
Gasöl	"	"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "					
Sywasser	148,4	"	"	"	" "					
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2-4-5 1941							
Ofen-Nr. 11	000289			Betriebsstunden 24/1048		Gasdruck 10 atü		Temperatur 34,0 atü 246,5 °C			
Füllung: 9		kg		Restgas 124 Nm³		" 5,2 Nm³/h		Kreislaufgas 482 Nm³			
Co-Fe-Inhalt 14,2		kg		Kreislauf 1+2,5							
Sy-W-Gas 320		Nm³									
" "		"									
" 129		Nm³/h									
Belastung Nm³/kg Co, h 1102				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:											
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liengewicht	
Sygas	6,0	-	0,1	22,2	42,0	0,3	6,4	-	6,84		
Restgas	21,5	0,4	0,1	20,6	25,8	4,2	12,4	1,03	12,72		
Restgas beifügen	22,6	0,4	0,1	20,1	33,4	2,9	14,5	1,05	16,45		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,1			Kondensation nach Menge 60,0			" " N₂ 61,5			" " CO₂ -		
H₂: CO im Sygas 1,23			" " " " " "			" " " " " "			" " " " " "		
H₂: CO im Restgas 1,25			" " " " " "			" " " " " "			" " " " " "		
Verbrauch von H₂: CO 1,28			" " " " " "			" " " " " "			" " " " " "		
umgesetzt % CO 49,1			% H₂ 49,0			% CO+H₂ 49,1					
verflüssigt 54,8			35,3			45,3					
Verfl.-Grad A 43,0			44,3			54,2					
" " P 51,8						46,5					
CH₄ + CmHn 6,2 CO₂ 20,8 bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 3,48	kg		%			SB	°C				
Ol-Kondensat 14,25	"		"			- 100"	"				
A.-K. Benzin 6,45	"		"			- 200"	"				
Flüssige Prod. 31,12	"		100 %			- 320"	"				
Sywasser 40,10	kg = 1,29		flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
						- 200" ; 200-320"					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 100,5	g/Nm³ Sygas		115,9		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "		" "				
Sywasser 129,4	" "		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2. - 3. 5 1941						
Ofen-Nr.	11	000290		Betriebsstunden	24 / 16,24					
Füllung:	7			Gasdruck	26	atü				
Co-Fe-Inhalt	14,2	kg		Temperatur	24,0	atü	24,5	°C		
Sy-W-Gas	294	Nm³		Restgas	10,2			Nm³		
"	"	"		"	4,5			Nm³/h		
"	12,3	Nm³/h		Kreislaufgas	12,4			Nm³		
"	"	"		Kreislauf	1-2,4					
Belastung	Nm³/kg Co, h				0,97 Nm³/Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	2,0	-	0,1	22,0	48,0	0,2	2,2	-	2,0	
Restgas	32,2	0,1	0,1	13,2	24,0	4,3	12,6	1,15	14,53	
Kreislaufgas	25,1	0,4	0,1	25,9	31,0	2,3	14,2	1,00	14,07	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,0		%	Kontraktion nach Menge			63,2		%	
H₂: CO im Sygas	1,23			" " N₂			64,6		%	
H₂: CO im Restgas	1,21			" " CO₂			-		%	
Verbrauch von H₂: CO	1,23			Durchschnittliche Kontraktion			64,1		%	
umgesetzt	% CO			% H₂			% CO+H₂			
verflüssigt	81,9			32,0			49,9			
Verfl.-Grad A	62,6			33,4			46,4			
" " P	46,5			47,1			54,0			
" " P	42,1			44,0			44,0			
CH₄ + CmHn	5,3		CO₂	18,2		bezogen auf CO-Umsatz				
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	8,5		kg	%		SB	°C			
Ol-Kondensat	13,35		"	%		- 100°	%			
A.-K. Benzin	1,00		"	%		- 200°	%			
Flüssige Prod.	29,10		"	100 %		- 320°	%			
Sywasser	33,20		kg = 1,14	flüss. Produkte		Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	33,0		g/Nm³ Sygas	113,9		g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas			
Gasol	"		"	"		"	"			
Gesamt-Produkt	"		"	"		"	"			
Sywasser	112,9		"	"		"	"			
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 1-2-50 1941							
Ofen-Nr. 11	000291			Betriebsstunden	20 1/1600						
Füllung:				Gasdruck	20 atü						
C6-Fe-Inhalt 14,2	kg			Temperatur	250 atü 243,5 °C						
Sy-W-Gas 29,8	Nm³			Restgas 119	Nm³						
"	"			" 2,4	Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas 400	Nm³						
" 12,5	Nm³/h			Kreislauf	1200						
Belastung				Nm³/kg Co, h 1,06				Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	2,1	-	0,1	28,5	14,2	2,2	3,1		1,2		
Restgas	2,2	2,2	3,1	20,1	2,1	4,3	1,2	1,1	1,2		
Restgas	2,2	0,2	0,1	28,0	2,1	4,3	1,2	1,1	1,2		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %				Kontraktion nach Menge 53,2 %							
H₂: CO im Sygas 1,24 %				" " N₂ 2,2 %							
H₂: CO im Restgas 1,1 %				" " CO₂ 1,1 %							
Verbrauch von H₂: CO 1,06				Durchschnittliche Kontraktion 50,4 %							
umgesetzt	% CO 76,1			% H₂ 12,3			% CO+H₂ 88,4				
verflüssigt	50,7			23,5			74,2				
Verfl.-Grad A	72,3			47,3			61,7				
" " P	-			-			-				
CH₄ + CmHn 6,7				CO₂ 10,2				bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 4,63	kg			%			SB	°C			
Ol-Kondensat 12,45	"			%			- 100°	%			
A.-K. Benzin 6,25	"			%			- 200°	%			
Flüssige Prod. 24,03	"			100 %			- 320°	%			
Sywasser 32,00	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> Am 1.5. 1951 flüssige Produkte											



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20.4. - 1.5. 194 1									
Ofen-Nr.	11	000292		Betriebsstunden	20 / 15 hr								
Füllung:	9			Gasdruck	20	atü							
Co-Fe-Inhalt	15,2	kg		Temperatur	34,0	atü	246,5	°C					
Sy-W-Gas	200	Nm³		Restgas	130	Nm³							
"	"	"		"	"	Nm³/h							
"	"	"		Kreislaufgas	502	Nm³							
"	"	Nm³/h		Kreislauf									
Belastung	Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liegewicht			
Sygas	6,1	-	2,1	28,2	24,8	0,2	1,4	-	1,2				
Restgas	25,7	0,6	2,1	22,2	26,5	4,1	16,6	1,10	1,2				
Kreislaufgas	23,4	0,5	0,1	2,2	22,2	2,8	11,2	1,04	1,20				
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,2		"										
H₂: CO im Sygas	1,25		"	Kontraktion nach Menge									
H₂: CO im Restgas	1,16		"	" " N₂									
Verbrauch von H₂: CO			"	" " CO₂									
	% CO			% H₂			% CO + H₂						
umgesetzt													
verfüggig													
Verf.-Grad A													
" " P													
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO₂			bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingatsch	4,00	kg								SB	°C		
Ol-Kondensat	10,20	"								-100°	%		
A.-K. Benzin	4,35	"								-200°	"	%	
Flüssige Prod.	22,75	"								-320°	%		
Sywasser	30,30	kg =		flüss. Produkte			100 %			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>													
<p>Ofen im fehr niedrigen Temperaturbereich          für Sygas &amp; flüssige Produkte          wie folgt:</p>													

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 29. - 30. 4. 1941							
Ofen-Nr. <i>M 000293</i>	Betriebsstunden <i>22/1552</i>			Gasdruck <i>20</i> atü	Temperatur <i>34,0</i> atü <i>246,5</i> °C						
Füllung: <i>g</i>	Cö-Fe-Inhalt <i>17,2</i> kg			Sy-W-Gas <i>302</i> Nm <sup>3</sup>	Restgas Nm <sup>3</sup>						
				" " "	" Nm <sup>3</sup> /h						
				" " "	Kreislaufgas Nm <sup>3</sup>						
	<i>13,1</i> Nm <sup>3</sup> /h			Kreislauf <i>1 + 2,6 (1 + 0,5)</i>							
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg Co, h ..... <i>1,03</i> ..... 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>5,2</i>		<i>0,1</i>	<i>29,3</i>	<i>44,9</i>	<i>0,2</i>		-	<i>6,48</i>		
Restgas	<i>22,5</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>21,4</i>	<i>25,1</i>	<i>4,1</i>	<i>16,1</i>	<i>1,03</i>	<i>13,00</i>		
<i>Wassergas</i>	<i>26,1</i>	<i>0,4</i>	<i>2,1</i>	<i>25,5</i>	<i>32,1</i>	<i>3,1</i>	<i>17,4</i>	<i>1,00</i>	<i>17,63</i>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>12,8</i> %				Kontraktion nach Menge							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <i>1,22</i>				" " N <sub>2</sub> <i>59,5</i> %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <i>1,18</i>				" " CO <sub>2</sub>							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO				Durchschnittliche Kontraktion							
% CO				% H <sub>2</sub>				% CO + H <sub>2</sub>			
umgesetzt				<i>keine Umwertung</i>							
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 <i>8,70</i>	kg		% /			SB.	°C				
Ol-Kondensat <i>10,25</i>	"		%			- 100°	%				
A.-K. Benzin <i>4,20</i>	"		%			- 200°	%				
Flüssige Prod. <i>23,15</i>	"		100 %			- 320°	%				
Sywasser <i>35,10</i>	kg =		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> Das Ofen-Verfahren am 23.4.16 <sup>00</sup> infolge eines Kompressoränderungs von Kompressor 5 auf 6 eingestellt werden. Es könnte hierbei auf Grund der Apparatur eine Einstellung auf noch höhere Werte, 1 + 2,5 gegeben werden.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28.25.4 1941													
Ofen-Nr. 11	000294	Betriebsstunden 24/1525		Gasdruck 20 atü		Temperatur 24,0 atü		246,5 °C							
Füllung:	14,2 kg														
CO-Fa-Inhalt															
Sy-W-Gas 300 Nm³		Restgas 12,8 Nm³		" 5,3 Nm³/h		Kreislaufgas 49,5 Nm³		Kreislauf 142,6							
" 12,5 Nm³/h															
Belastung		Nm³/kg Co, h 0,98					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	6,4	-	0,1	22,3	48,6	0,3	6,3	-	6,14						
Restgas	33,0	0,4	0,1	21,6	26,5	4,2	14,2	1,00	4,13						
Restgas	25,6	0,4	0,1	26,1	22,4	3,1	12,0	1,00	12,00						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,1		H₂: CO im Sygas 1,27		H₂: CO im Restgas 1,23		Verbrauch von H₂: CO 1,28		Kontraktion nach Menge 54,3		" " N₂ 58,4		" " CO₂ -		Durchschnittliche Kontraktion 56,9	
umgesetzt	% CO 45,7	% H₂ 46,5		% CO+H₂ 46,1		verflüssigt 43,2		41,6		45,3		Verfl.-Grad A 65,9		" " P 58,6	
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4,2	CO₂ 26,1	bezogen auf CO-Umsatz													
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>									
Paraffingatsch 2,99 kg						SB	°C								
OL-Kondensat 16,25						- 100°	%								
A.-K. Benzin 6,50						- 200°	"								
Flüssige Prod. 32,14						- 320°	"								
Sywasser 33,40 kg = 1,05	flüss. Produkte					Olefine	Vol. %								
						- 200°	; 200-320°								
<b>Ausbeute</b>															
Flüssige Prod.	104,1	g/Nm³ Sygas	123,4	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas										
Gasol	"	"	"	"	" "										
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "										
Sywasser	112,2	"	"	"	" "										
<b>Bemerkungen:</b>															

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24.7.1941								
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9 Co-Fe-Inhalt 17,2 kg	000295	Betriebsstunden 24/1511	Gasdruck 24,0 atü	Temperatur 24,5 °C						
Sy-W-Gas 22,1 Nm³	"	Restgas 120 Nm³	"	Kreislaufgas 5,2 Nm³/h	"	Kreislauf 120 Nm³				
Belastung		Nm³/kg Co, h 0,24				Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	12	-	2,1	2,1	2,2	2,2	1,1	-	1,2	
Restgas	23,0	0,5	0,1	2,3	25,2	4,2	15,0	1,24	14,24	
Verflüssigtes	25,4	0,4	0,1	2,6	31,2	3,2	13,1	1,00	12,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3	H₂: CO im Sygas 1,26	H₂: CO im Restgas 1,24	Verbrauch von H₂: CO 1,24	Kontraktion nach Menge 54,5	" " N₂ 56,5	" " CO₂ -	Durchschnittliche Kontraktion 54,0			
umgesetzt	% CO 46,2	% H₂ 44,2	% CO+H₂ 49,5	verflüssigt 42,4	41,2	44,9	Verfl.-Grad A 50,9	" " P 60,1		
CH₄ + CmHn 4,3	CO₂ 24,4	bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 9,34 kg	Ol-Kondensat 16,15	A.-K. Benzin 6,55	Flüssige Prod. 22,44	Sywasser 24,00 kg = 1,13	100 % flüss. Produkte	SB. 100°	200°	320°	Olefine	Vol. %
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 11,3	Gasol	Gesamt-Produkt	Sywasser 12,9	g/Nm³ Sygas 12,24	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 26. 27. 1941								
Ofen-Nr. <i>11</i>	000296		Betriebsstunden <i>31.1487</i>								
Füllung:			Gasdruck	atü							
Co-Fe-Inhalt <i>14.2</i>	kg		Temperatur <i>34.0</i>	atü <i>2465</i>	°C						
Sy-W-Gas <i>300</i>	Nm³		Restgas <i>132</i>	Nm³							
"	"		" <i>5.5</i>	Nm³/h							
"	<i>17.5</i>	Nm³/h	Kreislaufgas <i>425</i>	Nm³							
"			Kreislauf <i>1+2.6</i>								
Belastung			Nm³/kg Co, h <i>0.22</i>								
			Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	<i>6.2</i>	-	<i>0.1</i>	<i>22.2</i>	<i>14.5</i>	<i>0.3</i>	<i>4.1</i>	-	<i>4.24</i>		
Restgas	<i>24.4</i>	<i>0.5</i>	<i>0.1</i>	<i>25.5</i>	<i>25.2</i>	<i>2.2</i>	<i>12.3</i>	<i>1.04</i>	<i>12.69</i>		
<i>Restgas</i>	<i>25.0</i>	<i>0.5</i>	<i>0.1</i>	<i>24.1</i>	<i>32.1</i>	<i>2.3</i>	<i>12.3</i>	<i>1.00</i>	<i>12.12</i>		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<i>13.4</i>				Kontraktion nach Menge		<i>56.0</i>			%	
H₂: CO im Sygas	<i>1.25</i>				" " N₂		<i>55.1</i>			%	
H₂: CO im Restgas	<i>1.15</i>				" " CO₂		-			%	
Verbrauch von H₂: CO	<i>1.25</i>				Durchschnittliche Kontraktion		<i>55.5</i>			%	
umgesetzt	% CO <i>44.2</i>				% H₂ <i>15.1</i>		% CO+H₂ <i>59.3</i>				
verflüssigt	<i>42.5</i>				<i>40.1</i>		<i>44.1</i>				
Verfl.-Grad A	<i>95.6</i>				<i>93.2</i>		<i>98.2</i>				
" " P	<i>99.0</i>						<i>93.3</i>				
CH₄ + CmHn <i>5.3</i>			CO₂ <i>24.1</i>			bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingotsch <i>2.44</i>	kg				%		SB	°C			
Ol-Kondensat <i>16.15</i>					%		- 100°				
A.-K. Benzin <i>2.20</i>					%		- 200°				
Flüssige Prod. <i>32.64</i>					100 %		- 320°				
Sywasser <i>36.4</i>	kg = <i>1.11</i>				flüss. Produkte		Olefine	Vol. %			
							- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <i>103.0</i>	g/Nm³ Sygas		<i>126.3</i>	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" "		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "		" "				
Sywasser	<i>121.2</i>		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 25. - 26. 4. 1941							
Ofen-Nr.	11	000297		Betriebsstunden	24/1463						
Füllung:	g			Gasdruck	20	atü					
Co-Fe-Inhalt	14,2	kg		Temperatur	24,6	atü	240,5	°C			
Sy-W-Gas	202	Nm³		Restgas	125	Nm³					
"	"	"		"	5,6	Nm³/h					
"	"	"		Kreislaufgas	120	Nm³					
"	11,7	Nm³/h		Kreislauf	177,6						
Belastung				Nm³/kg Co, h				0,22			
								Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	6,5	-	0,1	22,4	24,4	0,3	4,3	-	2,26		
Restgas	22,8	0,5	0,1	20,4	24,2	4,1	10,9	1,01	10,45		
Kreislaufgas	25,2	0,5	0,1	25,2	20,6	3,3	14,4	1,00	11,27		
Gesamt-Inerte (Idealgas)				14,2	%						
H₂: CO im Sygas				1,23					55,3	%	
H₂: CO im Restgas				1,20					56,7	%	
Verbrauch von H₂: CO				1,24					-	%	
									56,0	%	Durchschnittliche Kontraktion
umgesetzt		% CO	46,3		% H₂	46,5			% CO+H₂	46,5	
verflüssigt			50,0			40,5				44,2	
Verfl.-Grad A			65,5			52,8				58,5	
" " P			58,2							51,9	
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>				4,5							
CO₂				24,0							bezogen auf CO-Umsatz
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	2,32	kg			%	SB		°C			
Ol-Kondensat	16,85	"			%	- 100°		%			
A.-K. Benzin	6,85	"			%	- 200°		%			
Flüssige Prod.	32,52	"			100 %	- 320°		%			
Sywasser	24,70	kg = 1,16				Olefine		Vol.%			
						- 200° .....; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	104,4	g/Nm³ Sygas	125,5		g/Nm³ Nutzgas				g/Nm³ Idealgas		
Gasol	"	"	"		"	"			"	"	
Gesamt-Produkt	"	"	"		"	"			"	"	
Sywasser	124,9	"	"		"	"			"	"	
<b>Bemerkungen:</b>											







Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 22. - 23. 4. 1941							
Ofen-Nr. 11	000300			Betriebsstunden	24 / 1391						
Füllung: 2				Gasdruck	20 atü						
C6-Fe-Inhalt 14,2	kg			Temperatur	34,0 atü 246,5 °C						
Sy-W-Gas 20,5	Nm³			Restgas	12,5 Nm³						
"	"			"	5,6 Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas	44,7 Nm³						
"	12,4 Nm³/h			Kreislauf	142,6						
Belastung	Nm³/kg Co, h 1,00				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	6,0	-	0,1	32,0	45,4	0,5	6,2	-	6,25		
Restgas	24,6	0,4	0,1	24,4	26,4	3,6	15,5	1,00	15,37		
Kreislaufgas	25,3	0,4	0,1	26,4	30,2	3,2	14,1	1,00	14,00		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	15,3 %			Kontraktion nach Menge			55,4 %				
H₂: CO im Sygas	1,22			" " N₂			25,5 %				
H₂: CO im Restgas	1,02			" " CO₂			-				
Verbrauch von H₂: CO	1,24			Durchschnittliche Kontraktion			55,6 %				
umgesetzt	% CO		% H₂		% CO+H₂						
verflüssigt	42,3		45,5		44,1						
Verfl.-Grad A	42,5		39,6		44,1						
" " P	64,4		52,5		52,5						
" " P	59,0		51,9		51,9						
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	6,4		CO₂		25,2		bezogen auf CO-Umsatz				
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	10,89 kg		%		SB		°C				
Ol-Kondensat	14,85		%		- 100°		%				
A.-K. Benzin	6,24		%		- 200°		%				
Flüssige Prod.	32,01		100 %		- 320°		%				
Sywasser	34,30 kg = 1,16 x flüss. Produkte				Olefine		Vol. %				
						- 200°		200-320°			
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	105,0 g/Nm³ Sygas		127,2 g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas						
Gasol	" "		" "		" "						
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "						
Sywasser	122,0		" "		" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 21. - 22. 1941						
Ofen-Nr. 11	000301			Betriebsstunden 21/1364	Gasdruck 10 atü			Temperatur 340 atü 242,5 °C		
Füllung: 3	14,2 kg			Restgas 102 Nm³	" 514 Nm³/h			Kreislaufgas 105 Nm³		
Sy-W-Gas 202	Nm³			Restgas 102	Nm³			" 514 Nm³/h		
" "	" "			Kreislaufgas 105	Nm³			" 127,3		
" "	17,6 Nm³/h			Kreislauf	" "			" "		
Belastung		Nm³/kg Co, h 372				Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liengewicht
Sygas	6,1	-	7,1	28,2	14,4	2,2	4,2	-	14,4	
Restgas	27,4	0,5	0,1	21,5	25,0	3,8	16,6	1,33	10,57	
Restgas	24,8	0,4	0,1	23,7	22,2	2,6	15,1	1,00	10,22	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,4 "			Kontraktion nach Menge			54,2 %			
H₂: CO im Sygas	1,22			" " N₂			54,3 %			
H₂: CO im Restgas	1,16			" " CO₂			" %			
Verbrauch von H₂: CO	1,24			Durchschnittliche Kontraktion			54,3 %			
umgesetzt	% CO 46,3			% H₂ 44,5			% CO+H₂ 45,4			
verflüssigt	57,3			41,1			54,2			
Verfl.-Grad A	61,4			53,1			50,5			
" " P	56,2						50,4			
CH₄ + CmHn		6,4		CO₂		25,9		bezogen auf CO-Umsatz		
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	17,20 kg		%		SB.	°C				
Öl-Kondensat	14,03		"		- 100°	%				
A.-K. Benzin	15,25		"		- 200°	%				
Flüssige Prod.	32,12		100 %		- 320°	%				
Sywasser	36,10 kg = 1,2 flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	106,2 g/Nm³ Sygas		123,2 g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "					
Sywasser	119,4		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20-21. 4. 1941						
Ofen-Nr. 11	000302	Betriebsstunden 241,1343		Gasdruck 20 atü		Temperatur 34,0 atü	246,5 °C			
Füllung: 9										
CO-Fe-Inhalt 14,2 kg										
Sy-W-Gas 216 Nm³		Restgas 110 Nm³								
" " "		" 5,8 Nm³/h								
" 13,2 Nm³/h		Kreislaufgas 126 Nm³								
" " "		Kreislauf 1-2,3								
Belastung ..... Nm³/kg Co, h ..... 1,04 ..... Nm³/Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH <sub>4</sub>	N₂	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Liorgewicht
Sygas	6,2	-	0,1	28,4	44,5	0,3	4,2	-	4,15	
Restgas	20,6	0,5	0,1	22,4	28,6	2,5	16,0	1,38	15,29	
Kreislaufgas	22,0	0,5	0,1	24,3	24,1	2,5	12,9	1,12	12,47	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,8 %				Kontraktion nach Menge 55,4 %						
H₂: CO im Sygas 1,23				" " N₂ 55,0 %						
H₂: CO im Restgas 1,14				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂: CO 1,25				Durchschnittliche Kontraktion 55,4 %						
umgesetzt	% CO	% H₂	% CO+H₂							
	43,2	45,0	44,5							
verflüssigt	42,2	22,1	43,7							
Verfl.-Grad A	66,8	52,2	52,4							
" " P	60,2		53,6							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4,0 CO₂ 26,2 bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 12,88 kg						SB -		°C		
Ol-Kondensat 14,36						- 100°		%		
A.-K. Benzin 4,05						- 200°		%		
Flüssige Prod. 34,29					100 %	- 320°		%		
Sywasser 36,50 kg = 1,06	flüss. Produkte					Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 108,4	g/Nm³ Sygas	126,0	g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "		" "			" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "			" "				
Sywasser	115,6	" "	" "			" "				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13. 7. 194										
Ofen-Nr. 11	000303	Betriebsstunden	20 / 1319									
Füllung: 2		Gasdruck	30 atü									
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg	Temperatur	31,0 atü 296,5 °C									
Sy-W-Gas 289	Nm³	Restgas									Nm³	
"	"	"									Nm³/h	
"	"	Kreislaufgas									Nm³	
"	Nm³/h	Kreislauf										
Belastung		Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht		
Sygas	5,8	-	0,1	29,4	47,6	2,3	8,2	-	1,75			
Restgas	22,8	0,4	0,1	25,3	25,6	2,2	16,6	1,0	1,32			
Gesamt-Inerte (Idealgas)		13,1 %										
H₂: CO im Sygas		1,24										
H₂: CO im Restgas												
Verbrauch von H₂: CO		Durchschnittliche Kontraktion %										
umgesetzt		% CO	% H₂	% CO+H₂								
verflüssigt												
Verfl.-Grad A												
" " P												
CH₄ + Cm Hn		CO₂ ... bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingas	10,44	kg				SB	°C					
Ol-Kondensat	16,05	"				- 100°	%					
A.-K. Benzin	5,55	"				- 200°	%					
Flüssige Prod.	32,34	"				- 320°	%					
Sywasser	33,40	kg =	x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %					
<b>Ausbeute</b>		g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas						
Gasol												
Gesamt-Produkt												
Sywasser												
<b>Bemerkungen:</b>												
13. 7. 4 Mol. H₂-Behälter wegen Störungen												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18. - 19. 4. 1941									
Ofen-Nr. <u>M</u>	<u>000304</u>	Betriebsstunden <u>24/1299</u>									
Füllung: <u>g</u>		Gasdruck <u>20</u> atü									
CO-Fe-Inhalt <u>14,2</u>	kg	Temperatur <u>34,0</u> atü <u>246,5</u> °C									
Sy-W-Gas <u>313</u>	Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>133</u>		Nm <sup>3</sup>							
"	"	" " " " " "		Nm <sup>3</sup> /h							
"	<u>13,0</u>	Kreislaufgas <u>140,4</u>		Nm <sup>3</sup>							
"	"	Kreislauf <u>1+2,3</u>		Nm <sup>3</sup>							
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <u>1,02</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	Übergewicht	
Sygas	<u>5,6</u>	-	<u>0,1</u>	<u>32,6</u>	<u>42,4</u>	<u>0,3</u>	<u>6,0</u>	-	<u>5,93</u>		
Restgas	<u>30,9</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>23,5</u>	<u>26,4</u>	<u>3,2</u>	<u>14,2</u>	<u>1,05</u>	<u>14,40</u>		
<i>Restgas</i>	<u>22,1</u>	<u>0,5</u>	<u>0,0</u>	<u>22,9</u>	<u>33,2</u>	<u>2,6</u>	<u>12,4</u>	<u>1,12</u>	<u>12,64</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,0</u>		Kondensation nach Menge <u>54,5</u>		%							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,22</u>		" " N <sub>2</sub> <u>52,6</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>1,26</u>		Durchschnittliche Kondensation <u>52,5</u>		%							
umgesetzt	% CO <u>45,2</u>	% H <sub>2</sub> <u>44,4</u>		% CO+H <sub>2</sub> <u>46,5</u>							
verflüssigt	<u>57,0</u>	<u>41,3</u>		<u>46,1</u>							
Verfl.-Grad A	<u>66,1</u>	<u>53,3</u>		<u>57,3</u>							
" " P	<u>52,4</u>			<u>52,0</u>							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>1,5</u>		CO <sub>2</sub> <u>24,2</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	<u>12,4</u>	kg	%	SB	°C						
OF-Kondensat	<u>15,15</u>	"	%	- 100°	%						
A.-K. Benzin	<u>6,63</u>	"	%	- 200°	%						
Flüssige Prod.	<u>34,52</u>	"	100 %	- 320°	%						
Sywasser	<u>34,50</u>	kg = <u>1,03</u>	x flüss. Produkte		Olefine Vol. %						
					- 200° ; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	<u>110,2</u>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>124,2</u>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "						
Sywasser	<u>120,0</u>	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 14. - 18. 4. 1941							
Ofen-Nr. 11	000503			Betriebsstunden 18/1							
Füllung: 2				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt 14	kg			Temperatur 20-34 atü	214 - 216,5 °C						
Sy-W-Gas 216	Nm³			Restgas 12,4	Nm³						
"	"			"	Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas 533	Nm³						
"	Nm³/h			Kreislauf 1-2,5							
Belastung: Nm³/kg Co, h				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	6,0	-	0,1	32,1	2,4	0,2	6,1	-	6,4		
Restgas	30,2	1,5	0,1	24,0	26,3	3,8	14,0	1,21	13,30		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %				Kontraktion nach Menge 58,2 %							
H₂: CO im Sygas 1,24				" " N₂ 26,6 %							
H₂: CO im Restgas 1,12				" " CO₂							
Verbrauch von H₂: CO 1,28				Durchschnittliche Kontraktion 57,4 %							
umgesetzt % CO 74,0				% H₂ 76,5				% CO+H₂ 75,2			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + C <sup>m</sup> H <sub>n</sub>				CO₂ bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 8,65	kg		%			SB.	°C				
Öl-Kondensat 2,11	"		%			- 100°	%				
A.-K. Benzin 5,35	"		%			- 200°	%				
Flüssige Prod. 22,11	"		100 %			- 320°	%				
Sywasser 21,40	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> am 14. 4. um 9.15 <sup>u</sup> 9 Liter Dampf in 10 Minuten je 1 Liter in 10 Minuten.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 16. - 14. V. 1941							
Ofen-Nr. 11 000306				Betriebsstunden 24/1000							
Füllung: 9				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt 14,3 kg				Temperatur 24,0 atü 246,5 °C							
Sy-W-Gas 300 Nm³				Restgas 125 Nm³							
" " "				" 5,2 Nm³/h							
" " "				Kreislaufgas 450 Nm³							
" " 12,5 Nm³/h				Kreislauf 112,5							
Belastung				Nm³/kg Co, h 0,92				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	65	-	0,1	38,6	68,4	0,2	6,1	-	58,5		
Restgas	31,2	0,5	0,1	22,2	24,5	3,5	12,4	1,1	15,7		
Kreislaufgas	23,4	0,4	0,1	28,5	34,5	2,6	10,5	1,00	16,50		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %				Kontraktion nach Menge 58,3 %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,35				" " N <sub>2</sub> 56,3 %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,20				" " CO <sub>2</sub> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,24				Durchschnittliche Kontraktion 54,3 %							
umgesetzt % CO 49,6				% H <sub>2</sub> 45,7				% CO+H <sub>2</sub> 45,3			
verflüssigt 51,5				39,5				44,8			
Verfl.-Grad A 69,1				52,0				52,5			
" " P -											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 6,2 CO <sub>2</sub> 2,4 bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingätsch 10,24 kg						SB °C					
Ol-Kondensat 15,16 "						- 100° %					
A.-K. Benzin 6,55 "						- 200° %					
Flüssige Prod. 31,92 "						- 320° %					
Sywasser 34,40 kg = 1,54 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>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 194.1						
Ofen-Nr. 11	000307			Betriebsstunden 14/						
Füllung: 4				Gasdruck 2.5 atü						
Co-Fe-Inhalt 14.2	kg			Temperatur 245	atü 245.5 °C					
Sy-W-Gas 230	Nm³			Restgas	Nm³					
"	"			"	Nm³/h					
"	"			Kreislaufgas 517	Nm³					
"	Nm³/h			Kreislauf						
Belastung				Nm³/kg Co, h				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	6.5	-	0.1	22.3	28.5	0.3	1.2	-	1.2	
Restgas	30.9	0.4	0.1	22.9	26.8	2.4	15.0	1.00	16.02	
Restgas	24.0	0.4	0.1	24.2	32.6	2.6	13.1	1.00	13.03	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 1.32				Kontraktion nach Menge						
H₂: CO im Sygas 1.37				" " N₂ 58.9						
H₂: CO im Restgas 7.14				" " CO₂						
Verbrauch von H₂: CO 1.32				Durchschnittliche Kontraktion 58.9						
umgesetzt % CO 15.5				% H₂ 44.3			% CO + H₂ 59.8			
verflüssigt 54.2				" 34.2			" 88.4			
Verf.-Grad A 45.7				" 42.2			" 87.9			
" " P										
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5.2				CO₂ 2.1 bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 10.70	kg		%			SB	°C			
Ol-Kondensat 15.23	"		"			- 100°	"			
A-K-Benzol 5.15	"		"			- 200°	"			
Flüssige Prod. 24.32	"		100 %			- 320°	"			
Sywasser 38.50	kg =		x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
						- 200° ; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas			g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas			
Gasöl	" "			" "			" "			
Gesamt-Produkt	" "			" "			" "			
Sywasser	" "			" "			" "			
<b>Bemerkungen:</b>										
<p>Das Produkt ist ein flüssiges Kohlenwasserstoffgemisch, das bei 100°C siedet. Es besteht hauptsächlich aus Paraffinen und Olefinen. Die Zusammensetzung ist wie folgt:</p> <p>CH<sub>4</sub> 44.3%, CO 15.5%, CO<sub>2</sub> 2.1%, H<sub>2</sub> 26.8%, C<sub>2</sub>H<sub>6</sub> 2.4%, C<sub>3</sub>H<sub>8</sub> 15.0%, C<sub>4</sub>H<sub>10</sub> 1.0%, C<sub>5</sub>H<sub>12</sub> 1.2%, C<sub>6</sub>H<sub>14</sub> 1.2%, C<sub>7</sub>H<sub>16</sub> 1.0%, C<sub>8</sub>H<sub>18</sub> 1.0%, C<sub>9</sub>H<sub>20</sub> 1.0%, C<sub>10</sub>H<sub>22</sub> 1.0%, C<sub>11</sub>H<sub>24</sub> 1.0%, C<sub>12</sub>H<sub>26</sub> 1.0%, C<sub>13</sub>H<sub>28</sub> 1.0%, C<sub>14</sub>H<sub>30</sub> 1.0%, C<sub>15</sub>H<sub>32</sub> 1.0%, C<sub>16</sub>H<sub>34</sub> 1.0%, C<sub>17</sub>H<sub>36</sub> 1.0%, C<sub>18</sub>H<sub>38</sub> 1.0%, C<sub>19</sub>H<sub>40</sub> 1.0%, C<sub>20</sub>H<sub>42</sub> 1.0%, C<sub>21</sub>H<sub>44</sub> 1.0%, C<sub>22</sub>H<sub>46</sub> 1.0%, C<sub>23</sub>H<sub>48</sub> 1.0%, C<sub>24</sub>H<sub>50</sub> 1.0%, C<sub>25</sub>H<sub>52</sub> 1.0%, C<sub>26</sub>H<sub>54</sub> 1.0%, C<sub>27</sub>H<sub>56</sub> 1.0%, C<sub>28</sub>H<sub>58</sub> 1.0%, C<sub>29</sub>H<sub>60</sub> 1.0%, C<sub>30</sub>H<sub>62</sub> 1.0%, C<sub>31</sub>H<sub>64</sub> 1.0%, C<sub>32</sub>H<sub>66</sub> 1.0%, C<sub>33</sub>H<sub>68</sub> 1.0%, C<sub>34</sub>H<sub>70</sub> 1.0%, C<sub>35</sub>H<sub>72</sub> 1.0%, C<sub>36</sub>H<sub>74</sub> 1.0%, C<sub>37</sub>H<sub>76</sub> 1.0%, C<sub>38</sub>H<sub>78</sub> 1.0%, C<sub>39</sub>H<sub>80</sub> 1.0%, C<sub>40</sub>H<sub>82</sub> 1.0%, C<sub>41</sub>H<sub>84</sub> 1.0%, C<sub>42</sub>H<sub>86</sub> 1.0%, C<sub>43</sub>H<sub>88</sub> 1.0%, C<sub>44</sub>H<sub>90</sub> 1.0%, C<sub>45</sub>H<sub>92</sub> 1.0%, C<sub>46</sub>H<sub>94</sub> 1.0%, C<sub>47</sub>H<sub>96</sub> 1.0%, C<sub>48</sub>H<sub>98</sub> 1.0%, C<sub>49</sub>H<sub>100</sub> 1.0%, C<sub>50</sub>H<sub>102</sub> 1.0%, C<sub>51</sub>H<sub>104</sub> 1.0%, C<sub>52</sub>H<sub>106</sub> 1.0%, C<sub>53</sub>H<sub>108</sub> 1.0%, C<sub>54</sub>H<sub>110</sub> 1.0%, C<sub>55</sub>H<sub>112</sub> 1.0%, C<sub>56</sub>H<sub>114</sub> 1.0%, C<sub>57</sub>H<sub>116</sub> 1.0%, C<sub>58</sub>H<sub>118</sub> 1.0%, C<sub>59</sub>H<sub>120</sub> 1.0%, C<sub>60</sub>H<sub>122</sub> 1.0%, C<sub>61</sub>H<sub>124</sub> 1.0%, C<sub>62</sub>H<sub>126</sub> 1.0%, C<sub>63</sub>H<sub>128</sub> 1.0%, C<sub>64</sub>H<sub>130</sub> 1.0%, C<sub>65</sub>H<sub>132</sub> 1.0%, C<sub>66</sub>H<sub>134</sub> 1.0%, C<sub>67</sub>H<sub>136</sub> 1.0%, C<sub>68</sub>H<sub>138</sub> 1.0%, C<sub>69</sub>H<sub>140</sub> 1.0%, C<sub>70</sub>H<sub>142</sub> 1.0%, C<sub>71</sub>H<sub>144</sub> 1.0%, C<sub>72</sub>H<sub>146</sub> 1.0%, C<sub>73</sub>H<sub>148</sub> 1.0%, C<sub>74</sub>H<sub>150</sub> 1.0%, C<sub>75</sub>H<sub>152</sub> 1.0%, C<sub>76</sub>H<sub>154</sub> 1.0%, C<sub>77</sub>H<sub>156</sub> 1.0%, C<sub>78</sub>H<sub>158</sub> 1.0%, C<sub>79</sub>H<sub>160</sub> 1.0%, C<sub>80</sub>H<sub>162</sub> 1.0%, C<sub>81</sub>H<sub>164</sub> 1.0%, C<sub>82</sub>H<sub>166</sub> 1.0%, C<sub>83</sub>H<sub>168</sub> 1.0%, C<sub>84</sub>H<sub>170</sub> 1.0%, C<sub>85</sub>H<sub>172</sub> 1.0%, C<sub>86</sub>H<sub>174</sub> 1.0%, C<sub>87</sub>H<sub>176</sub> 1.0%, C<sub>88</sub>H<sub>178</sub> 1.0%, C<sub>89</sub>H<sub>180</sub> 1.0%, C<sub>90</sub>H<sub>182</sub> 1.0%, C<sub>91</sub>H<sub>184</sub> 1.0%, C<sub>92</sub>H<sub>186</sub> 1.0%, C<sub>93</sub>H<sub>188</sub> 1.0%, C<sub>94</sub>H<sub>190</sub> 1.0%, C<sub>95</sub>H<sub>192</sub> 1.0%, C<sub>96</sub>H<sub>194</sub> 1.0%, C<sub>97</sub>H<sub>196</sub> 1.0%, C<sub>98</sub>H<sub>198</sub> 1.0%, C<sub>99</sub>H<sub>200</sub> 1.0%, C<sub>100</sub>H<sub>202</sub> 1.0%</p>										



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 14. 10. 1941							
Ofen-Nr. <i>M. 9</i>	000308			Betriebsstunden	41						
Füllung:				Gasdruck	50 atü						
Co-Fe-Inhalt	1/2, 2 kg			Temperatur	34,0 atü 216,5 °C						
Sy-W-Gas	29,5	Nm³		Restgas	124	Nm³					
"	"	"		"	5,3	Nm³/h					
"	12,3	Nm³/h		Kreislaufgas	422	Nm³					
"	"	"		Kreislauf	122,4						
Belastung		Nm³/kg Co, h				2,87					
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	6,2	-	0,1	24,2	42,0	0,3	2,0	-	622		
Restgas	23,3	0,5	0,1	20,2	25,2	4,0	14,4	1,47	16,58		
Kreislaufgas	24,0	0,4	0,1	26,1	33,4	2,6	13,7	1,00	13,20		
Gesamt-Inerte (Idealgas)				14,2			Kontraktion nach Menge		54,0	%	
H <sub>2</sub> : CO im Sygas				1,24			" " N <sub>2</sub>		58,3	%	
H <sub>2</sub> : CO im Restgas				1,25			" " CO <sub>2</sub>		-	%	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO				1,22			Durchschnittliche Kontraktion		51,6	%	
umgesetzt	% CO		47,3	% H <sub>2</sub>		11,6	% CO+H <sub>2</sub>		47,5		
verflüssigt	52,1		40,0		43,3						
Verfl.-Grad A	57,5		31,5		52,5						
" " P	60,5				55,4						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		4,5	CO <sub>2</sub>		25,0	bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	12,66	kg		36,6	%		SB.	°C			
OJ-Kondensat	14,95	"		43,2	%		100°	%			
A.-K. Benzin	6,95	"		20,4	%		- 200°	%			
Flüssige Prod.	34,56	"			100 %		- 320°	%			
Sywasser	35,20	kg = 1,04		flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
							- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	114,0	g/Nm³ Sygas		136,4	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"		"	"		"				
Gesamt-Produkt	"	"		"	"		"				
Sywasser	121,8	"		"	"		"				
<b>Bemerkungen:</b>											
Ofen in Betrieb bis 11.10.1941 im Kreislaufbetrieb											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13.-14.4.1941	
Ofen-Nr. 11	000338	Betriebsstunden 24/1	
Füllung:		Gasdruck 20 atü	
CO-Fe-Inhalt: 14,2 kg		Temperatur 24-25 atü 240,5-225 °C	
Sy-W-Gas 236 Nm³		Restgas 143 Nm³	
" " "		" " " Nm³/h	
" " "		Kreislaufgas 446 Nm³	
" " "		Kreislauf 1-2,5	
Belastung		Nm³/kg Co, h 0,24	
Analysen:		Nm³/Norm.-Vol., h	
	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂
Sygas	14,0	-	0,1
Restgas	24,3	0,6	0,1
Kreislaufgas	26,7	0,4	0,1
	CO	H₂	CH₄
Sygas	24,4	43,2	0,3
Restgas	12,2	22,0	0,1
Kreislaufgas	20,3	32,4	0,3
	N₂	C-Z	N₂-F
Sygas	1,4	-	1,26
Restgas	16,0	1,92	13,87
Kreislaufgas	15,7	1,00	12,40
	Liengewicht		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,8	Kondensation nach Menge		%
H₂: CO im Sygas 1,28	" " N₂		%
H₂: CO im Restgas 1,32	" " CO₂		%
Verbrauch von H₂: CO	Durchschnittliche Kondensation		%
	% CO	% H₂	% CO+H₂
umgesetzt:			
verflüssigt	Gemeinsam		
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>		CO₂ bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch 10,23 kg	%	SB	°C
Ol-Kondensat 14,54	%	- 100°	%
A.-K. Benzin 2,24	%	- 200°	%
Flüssige Prod. 2,53	100 %	- 320°	%
Sywasser 32,06 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> Hochdruck fiel infolge eines Schmelzens der Ventile aus, daher ist eine Messung nicht möglich.			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12-13. 4 1941									
Ofen-Nr. 11 Füllung: 2 Co-Fe-Inhalt 15,7 kg	000310	Betriebsstunden 211	Gasdruck 20 atü	Temperatur 34,0 atü	246,5 °C						
Sy-W-Gas 22,8 Nm³	"	Restgas 12,5 Nm³	"	5,1 Nm³/h	"	Kreislaufgas 145 Nm³	"	Kreislauf 1+2,5			
Belastung		Nm³/kg Co, h 0,32					Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	5,2	-	0,1	32,2	44,6	0,3	5,9	-	6,49		
Restgas	31,6	0,3	0,1	22,2	25,1	3,6	16,3	1,02	15,13		
Kreislaufgas	25,0	0,4	0,1	24,3	31,5	2,7	14,0	1,00	13,89		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,1	%			Kontraktion nach Menge		52,2	%			
H₂: CO im Sygas	1,21				" " N₂		52,0	%			
H₂: CO im Restgas	1,10				" " CO₂		-	%			
Verbrauch von H₂: CO	1,25				Durchschnittliche Kontraktion		52,4	%			
umgesetzt	% CO	45,2			% H₂	52,1	% CO+H₂		47,2		
verflüssigt	52,4			59,5		45,3					
Verfl.-Grad A	62,1			57,5		57,5					
" " P	57,5					53,7					
CH₄ + Cm Hn		2,3	CO₂	21,5	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	12,18	kg			SB	°C					
Ol-Kondensat	14,3	"			- 100°	%					
A.-K. Benzin	7,25	"			- 200°	%					
Flüssige Prod.	33,85	"			- 320°	%					
Sywasser	32,00	kg = 1,12	flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
					- 200°	200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	113,4	g/Nm³ Sygas	130,9	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "						
Sywasser	124,4	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

**Druckversuchsanlage**      **Produktionsbericht vom** 11. 12. 51 **194 A**

Ofen-Nr. 11      **000311**  
 Füllung: 9  
 CO-Fe-Inhalt 14,7 kg

Betriebsstunden 4  
 Gasdruck atü  
 Temperatur 240 atü 246,5 °C

Sy-W-Gas 206 Nm³  
 " " " " Nm³/h  
 " 10,4 Nm³/h

Restgas 1,8 Nm³  
 " 5,8 Nm³/h  
 Kreislaufgas 4,5 Nm³  
 Kreislauf 1-2,5

Belastung Nm³/kg Co, h      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	5,4	-	0,1	22,2	44,5	0,5	4,2	-	1,4	
Restgas	51,5	0,5	0,0	27,3	25,8	2,5	14,0	1,5	10,0	
	23,2	0,4	0,1	27,2	26,7	2,5	14,3	1,5	10,0	

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 %  
 H₂: CO im Sygas 1,21 %  
 H₂: CO im Restgas 1,13 %  
 Verbrauch von H₂: CO 1,24 %

Kontraktion nach Menge  
 " " N₂ 54,2 %  
 " " CO₂ 28,0 %  
 Durchschnittliche Kontraktion 56,5 %

	% CO	% H₂	% CO+H₂
umgesetzt	47,2	46,2	46,7
verflüssigt	49,4	47,4	45,3
Verfl.-Grad A	51,1	49,3	52,6
" " P	52,2	50,4	53,5

CH₄ + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> ... 6,8      CO₂ 24,4      bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingasch	13,05 kg	SB	°C
Öl-Kondensat	14,10 "	- 100°	%
A.-K. Benzin	0,40 "	- 200°	%
Flüssige Prod.	30,05 "	- 320°	%
Sywasser	35,40 kg = 1,05 x Flüss. Produkte	Olefine	Vol.%
		- 200°	200-320°

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 111,4 g/Nm³ Sygas      122,7 g/Nm³ Nutzgas      g/Nm³ Idealgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 16,4 " " " " " "

**Bemerkungen:** Ofen im Vakuum Fe-Kontrolliert ...  
 mit Wasser im Vakuum ...

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 10. - 11. 11. 1941						
Ofen-Nr. 11	000312			Betriebsstunden	24/11					
Füllung: 9				Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg			Temperatur	24,0 atü			246,5 °C		
Sy-W-Gas	306	Nm³		Restgas	135 Nm³					
"	"	"		"	5,6 Nm³/h					
"	"	"		Kreislaufgas	14,6 Nm³					
"	12,4	Nm³/h		Kreislauf	1+2,5					
Belastung	Nm³/kg Co, h						1,00 Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	6,0	-	0,1	22,0	44,6	0,2	4,0	-	6,25	
Restgas	31,2	0,6	0,1	22,2	25,0	3,6	26,4	1,25	16,25	
Restgas	25,4	0,4	0,1	25,9	31,0	2,2	14,3	1,20	14,20	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,4 %			Kontraktion nach Menge			56,0 %			
H₂: CO im Sygas	1,22			" " N₂			59,0 %			
H₂: CO im Restgas	1,14			" " CO₂			%			
Verbrauch von H₂: CO	1,25			Durchschnittliche Kontraktion			51,5 %			
umgesetzt	% CO	45,9		% H₂	44,4		% CO+H₂	26,9		
verflüssigt	51,3		40,1		45,1					
Verfl.-Grad A	64,6		27,6		52,4					
" " P	63,5				56,5					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	14,1	CO₂	25,3	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	13,22	kg	%	SB	°C					
Ol-Kondensat	15,35	"	%	- 100°	%					
A.-K. Benzin	4,10	"	%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	35,24	"	100 %	- 320°	%					
Sywasser	35,00	kg = 1,02	flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200°	; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	118,4	g/Nm³ Sygas	136,9	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "					
Sywasser	121,0	"	"	"	" "					
<b>Bemerkungen:</b> Ofen mit 10 l - 20 l oder Kreislauf mit 10,4, oder 1+3,0 auf 1+2,5 umschaltet.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2. - 10. 4. 1941						
Ofen-Nr. 11	000313			Betriebsstunden 24/1	Gasdruck 20 atü		Temperatur 340 atü 246,5 °C			
Füllung: I	kg			Restgas 130 Nm³	" " Nm³/h		Kreislaufgas 935 Nm³			
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg			Kreislauf 143,1						
Sy-W-Gas 306	Nm³			Belastung Nm³/kg Co, h 1,00 Nm³/Norm.-Vol., h						
" " " "	Nm³/h									
Analysen:										
	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,1	-	0,1	32,0	46,4	0,2	4,1	-	4,06	
Restgas	32,9	7,5	0,1	22,0	23,4	3,4	14,4	1,28	15,23	
Kreislaufgas	27,4	0,6	0,1	25,2	29,2	2,4	15,0	1,11	13,90	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,6 %				Kontraktion nach Menge 54,5 %						
H₂: CO im Sygas 1,22				" " N₂ 58,1 %						
H₂: CO im Restgas 1,02				" " CO₂ %						
Verbrauch von H₂: CO 1,26				Durchschnittliche Kontraktion 52,2 %						
umgesetzt		% CO	% H₂	% CO+H₂						
verflüssigt		57,3	43,1	44,4						
Verfl.-Grad A		64,3	54,5	30,2						
" " P		61,3		54,3						
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 6,4 CO₂ 26,3 bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 12,09	kg			%		SB.	°C			
Ol-Kondensat 16,00	"			%		- 100°	%			
A.-K. Benzin 4,10	"			%		- 200°	%			
Flüssige Prod. 35,12	"			100 %		- 320°	%			
Sywasser 36,50	kg = 1,04 x flüss. Produkte					Olefine	Vol. %			
						- 200° ; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 1149	g/Nm³ Sygas		122,0	g/Nm³ Nützgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "			" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "			" "		" "				
Sywasser 1123	" "			" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b> Ofen unterhalb ... im Versuch ...										

Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 2-2-41 194 A							
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9 C-Fe-Inhalt 14,2 kg	000314		Betriebsstunden 241	Gasdruck 20 atü	Temperatur 34,0 atü 246,5 °C					
Sy-W-Gas 314 Nm³	"	"	Restgas 145 Nm³	" 6,0 Nm³/h	Kreislaufgas 225 Nm³					
" 13,1 Nm³/h	"	"	Kreislauf 1+2,9							
Belastung Nm³/kg Co, h 1,03			Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH <sub>4</sub>	N₂	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Liegewicht
Sygas	5,2	-	0,1	22,4	44,3	2,2	4,1	-	4,25	
Restgas	30,6	0,5	0,1	20,2	24,0	2,1	17,8	1,20	17,2	
Kreislaufgas	24,4	0,6	0,1	24,0	22,0	2,5	10,1	1,00	16,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,20		H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,00		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,26		Kontraktion nach Menge			
							56,4 %			
							50,1 %			
							52,4 %			
umgesetzt		% CO 49	% H <sub>2</sub> 48,8		% CO+H <sub>2</sub> 45,1					
verflüssigt		53,2	49,1		46,1					
Verfl.-Grad A		41,2	50,9		50,9					
" " P		61,1			54,0					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5,4		CO <sub>2</sub> 23,4		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 12,24 kg					SB		°C			
Öl-Kondensat 16,30					- 100°		°/o			
A.-K. Benzin 6,30					- 200°		°/o			
Flüssige Prod. 35,24			100 %/o		- 320°		°/o			
Sywasser 34,40 kg = 1,25	flüss. Produkte				Olefine		Vol. %			
						- 200°		200-320°		
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 113,8	g/Nm³ Sygas 131,1		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "					
Sywasser 120,0	" "		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b> Ofen enthält Fe-Kontaktschicht und ist im Sygas im Bedarf.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12-2.4. 1941										
Ofen-Nr. 11	000315	Betriebsstunden	241 1048									
Füllung:		Gasdruck	20 atü									
Co-Fe-Inhalt	14,2 kg	Temperatur	34,0 atü 246,5 °C									
Sy-W-Gas	210 Nm³	Restgas	125 Nm³									
"	"	"	5,6 Nm³/h									
"	"	Kreislaufgas	320 Nm³									
"	12,9 Nm³/h	Kreislauf	143,0									
Belastung		Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N-F	Litargewicht		
Sygas	6,1	-	2,1	28,8	44,9	0,3	2,2	-	5,5			
Restgas	21,9	0,5	0,1	22,5	24,5	3,8	16,4	1,04	16,58			
Restgas	26,0	0,4	0,0	25,8	30,1	3,1	14,3	1,00	14,14			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3	"							56,5	%		
H₂: CO im Sygas	1,23								52,2	%		
H₂: CO im Restgas	1,09									%		
Verbrauch von H₂: CO	1,28								52,9	%		
umgesetzt	% CO	55,5			% H₂	42,5			% CO+H₂	48,0		
verflüssigt		51,5				40,3				45,4		
Verfl.-Grad A		64,3				52,1				59,2		
" " P		61,0								53,3		
CH₄ + CmHn		6,8	CO₂	24,9	bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingatsch	12,34	kg			SB	°C						
Ol-Kondensat	15,35	"			- 100°	%						
A.-K. Benzin	4,25	"			- 200°	%						
Flüssige Prod.	34,94	"			- 320°	%						
Sywasser	34,50	kg = 1,02	x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %						
					- 200°	; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod.	112,4	g/Nm³ Sygas	130,0	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas							
Gasol	"	"	"	"	" "							
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "							
Sywasser	121,0	"	"	"	" "							
<b>Bemerkungen:</b>		Der erhaltene Fe-Gehalt ist sehr gering. Das Gas im Restgas ist sehr rein.										



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6. 4. 1941	
Ofen-Nr. 11	050316	Betriebsstunden 24/1024	
Füllung: 9		Gasdruck 20 atü	
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg		Temperatur 220 atü 246,5 °C	
Sy-W-Gas 20,2 Nm³		Restgas 130 Nm³	
" " " "		" 5,4 Nm³/h	
" " " "		Kreislaufgas 3,15 Nm³	
" " " "	12,8 Nm³/h	Kreislauf 1=2,0	
Belastung		Nm³/kg Co, h 1,01	
Analysen:		Nm³/Norm.-Vol., h	
	CO₂	CmHn	O₂
	CO	H₂	CH₄
	N₂	C-Z	N₂-F
	Litergewicht		
Sygas	6,1	—	0,1
Restgas	24,5	0,4	2,1
Kreislaufgas	25,1	0,6	0,1
	22,2	44,2	0,3
	23,6	24,2	2,6
	24,1	30,3	2,4
	6,5	—	6,45
	15,3	1,5	15,51
	12,5	1,4	13,40
Gesamt-Inerte (Idealgas)	130 %		Kontraktion nach Menge 54,4 %
H₂: CO im Sygas	1,22		" " N₂ 58,5 %
H₂: CO im Restgas	1,24		" " CO₂ — %
Verbrauch von H₂: CO	1,28		Durchschnittliche Kontraktion 58,2 %
umgesetzt	% CO	% H₂	% CO+H₂
verflüssigt	44,7	42,1	46,4
Verfl.-Grad A	51,0	32,5	40,7
" " P	66,2	50,5	52,3
CH₄ + Cm Hn	7,5	CO₂	24,2
			bezogen auf CO-Umsatz
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch 12,8 kg	%	SB	°C
Ol-Kondensat 16,15 "	%	— 100°	%
A.-K. Benzin 8,40 "	%	— 200°	%
Flüssige Prod. 34,42 "	100 %	— 320°	%
Sywasser 34,50 kg = 100 x flüss. Produkte		Olefine	Vol.%
		— 200°	200-320°
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod.	122,2 g/Nm³ Sygas	140,6 g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas
Gasol	" "	" "	" "
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "
Sywasser	1250	" "	" "
<b>Bemerkungen:</b>			

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2-6-41 1941						
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9 Co-Fe-Inhalt 12,2 kg				Betriebsstunden 1000 Gasdruck 20 atü Temperatur 34 atü 242,5 °C						
Sy-W-Gas 207 Nm³ " " " " Nm³/h 12,8				Restgas 134 Nm³ " 5,6 Nm³/h Kreislaufgas 205 Nm³ Kreislauf 1+20,0						
Belastung				Nm³/kg Co, h 1,07				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	6,2	-	0,1	23,0	44,2	0,3	6,6	-	6,57	
Restgas	52,2	0,5	0,1	23,5	24,5	3,5	15,4	1,37	15,63	
Kreislaufgas	23,3	0,4	0,1	29,0	32,0	2,6	12,6	1,00	12,53	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2				Kontraktion nach Menge				56,4 %		
H₂: CO im Sygas 1,23				" " N₂				52,4 %		
H₂: CO im Restgas 1,74				" " CO₂				%		
Verbrauch von H₂: CO 1,28				Durchschnittliche Kontraktion				54,4 %		
umgesetzt		% CO			% H₂			% CO+H₂		
verflüssigt		44,6			42,1			46,4		
Verfl.-Grad A		50,5			42,1			43,2		
" " P		62,2			54,2			60,4		
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 6,2		CO₂ 25,9		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	13,53	kg	%		SB.	°C				
Ol-Kondensat	14,57	"	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	5,25	"	%		- 200°	%				
Flüssige Prod.	35,49	"	100 %		- 320°	%				
Sywasser	40,70	kg = 1,14	x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200°	200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	115,0	g/Nm³ Sygas	132,5	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "					
Sywasser	131,0	"	"	"	" "					
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 4. - 5. 4 1941								
Ofen-Nr. <i>11</i>	<i>000318</i>	Betriebsstunden <i>24/978</i>	Gasdruck <i>20</i> atü	Temperatur <i>24,0</i> atü <i>246,5</i> °C								
Füllung: <i>3</i>												
CO-Fe-Inhalt <i>14,2</i>	kg	Restgas <i>176</i>	Nm <sup>3</sup>	" <i>5,2</i>				Nm <sup>3</sup> /h				
Sy-W-Gas <i>204</i>	Nm <sup>3</sup>	Kreislaufgas <i>908</i>	Nm <sup>3</sup>	" <i>1-2,0</i>								
"	"											
"	"											
" <i>13,4</i>	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf										
Belastung Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <i>1,20</i>				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>6,4</i>	-	<i>0,1</i>	<i>24,4</i>	<i>44,6</i>	<i>0,3</i>	<i>6,9</i>	-	<i>6,25</i>			
Restgas	<i>27,2</i>	<i>0,6</i>	<i>0,1</i>	<i>22,3</i>	<i>23,6</i>	<i>3,2</i>	<i>16,2</i>	<i>1,10</i>	<i>16,4</i>			
<i>korrigiert</i>	<i>25,2</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>25,2</i>	<i>30,6</i>	<i>2,4</i>	<i>14,2</i>	<i>1,16</i>	<i>14,40</i>			
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<i>14,0</i>	%					Kontraktion nach Menge		<i>52,6</i>	%		
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	<i>1,24</i>						" " N <sub>2</sub>		<i>59,2</i>	%		
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	<i>1,06</i>						" " CO <sub>2</sub>		-	%		
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	<i>1,20</i>						Durchschnittliche Kontraktion		<i>52,9</i>	%		
umgesetzt	% CO	<i>44,2</i>	% H <sub>2</sub>	<i>49,6</i>	% CO+H <sub>2</sub>	<i>52,0</i>						
verflüssigt		<i>52,6</i>		<i>39,5</i>		<i>45,3</i>						
Verfl.-Grad A		<i>64,2</i>		<i>49,6</i>		<i>58,1</i>						
" " P		<i>62,9</i>				<i>54,2</i>						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <i>4,5</i> CO <sub>2</sub> <i>23,3</i>				bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	<i>12,20</i>	kg				SB	°C					
Ol-Kondensat	<i>16,05</i>	"				- 100°	%					
A.-K. Benzin	<i>6,35</i>	"				- 200°	%					
Flüssige Prod.	<i>35,20</i>	"			100 %	- 320°	%					
Sywasser	<i>32,30</i>	kg = <i>1,04</i> x flüss. Produkte							Olefine	Vol.%		
						- 200° ..... 200-320°						
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod.	<i>115,8</i>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<i>134,6</i>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	"	"	"	"	" "							
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "							
Sywasser	<i>126,0</i>	"	"	"	" "							
<b>Bemerkungen:</b> <i>ofen unterhalb T<sub>2</sub> kondensiert in dem ... in Koeff. Betrieb.</i>												

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 3/4 4 1941								
Ofen-Nr. <b>11</b>	<b>000319</b>			Betriebsstunden <b>24/952</b>								
Füllung: <b>9</b>				Gasdruck <b>20</b> atü								
Co-Fe-Inhalt <b>17.2</b> kg				Temperatur <b>37</b> atü <b>246.5</b> °C								
Sy-W-Gas <b>307</b> Nm <sup>3</sup>				Restgas <b>12.8</b> Nm <sup>3</sup>								
" " " "				" <b>5.3</b> Nm <sup>3</sup> /h								
" " <b>12.5</b> Nm <sup>3</sup> /h				Kreislaufgas <b>882</b> Nm <sup>3</sup>								
" " " "				Kreislauf <b>1+2.9</b>								
Belastung <b>-</b>	Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <b>0.99</b>								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	Liegewicht		
Sygas	6.8	-	0.1	38.1	48.3	0.3	6.4	-	6.33			
Restgas	33.0	0.1	0.1	22.4	24.1	3.9	15.2	10.5	15.14			
	27.1	0.4	0.1	25.9	30.6	3.0	12.9	1.10	12.20			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <b>13.6</b> %					Kontraktion nach Menge <b>57.5</b> %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <b>1.27</b>					" " N <sub>2</sub> <b>52.3</b> %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <b>1.11</b>					" " CO <sub>2</sub> <b>-</b> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <b>1.32</b>					Durchschnittliche Kontraktion <b>57.9</b> %							
umgesetzt - <b>75.2</b> % CO					<b>78.5</b> % H <sub>2</sub>		<b>77.0</b> % CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt <b>57.0</b>					<b>41.2</b>		<b>45.4</b>					
Verfl.-Grad A <b>67.7</b>					<b>52.5</b>		<b>59.1</b>					
" " P <b>65.9</b>							<b>56.8</b>					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <b>9.5</b>	CO <sub>2</sub> <b>24.6</b>		bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch <b>12.87</b> kg						SB	°C					
Ol-Kondensat <b>16.03</b> "						- 100°	%					
A.-K. Benzin <b>7.12</b> "						- 200°	%					
Flüssige Prod. <b>36.02</b> "						- 320°	%					
Sywasser <b>39.40</b> kg = <b>1.10</b> x flüss. Produkte						Olefine	Vol. %					
						- 200°	; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod. <b>119.5</b> g/Nm <sup>3</sup> Sygas					<b>138.2</b> 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 2.-3. 4 1941							
Ofen-Nr. 11	000320			Betriebsstunden	241 928						
Füllung:				Gasdruck	20 atü						
Co-Fe-Inhalt	14,2 kg			Temperatur	37,0 atü			246,5 °C			
Sy-W-Gas	30,8 Nm³			Restgas	134 Nm³						
"	"			"	5,6 Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas	320 Nm³						
"	12,8 Nm³/h			Kreislauf	143,0						
Belastung				Nm³/kg Co, h				1,01 Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Lüergewicht	
Sygas	6,6	-	0,1	32,1	48,1	0,3	6,8	-	6,72		
Restgas	32,4	0,5	0,1	22,5	25,2	3,6	15,4	1,03	15,37		
Kreislaufgas	23,4	0,5	0,1	24,9	32,0	2,7	13,0	1,00	12,90		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,2 "			Kontraktion nach Menge			56,5 %				
H₂: CO im Sygas	1,24			" " N₂			56,2 %				
H₂: CO im Restgas	1,12			" " CO₂			-				
Verbrauch von H₂: CO	1,31			Durchschnittliche Kontraktion			56,4 %				
umgesetzt	% CO 44,3			% H₂ 44,1			% CO+H₂ 75,8				
verflüssigt	49,4			43,0			45,4				
Verfl.-Grad A	66,0			55,7			60,3				
" " P											
CH₄ + Cm Hn	4,1			CO₂ 26,2			bezogen auf CO-Umsatz				
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	11,31 kg			%			SB	°C			
Ol-Kondensat	15,24			%			- 100°	%			
A.-K. Benzin	6,16			%			- 200°	%			
Flüssige Prod.	33,34			100 %			- 320°	%			
Sywasser	33,10 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> Sygas enthält 2% Kohlenstoff und wird mit Wasser im Kolben auf 100°C abgekühlt. Mit 100°C wird das Sygas wieder wärmer gemacht und mit Wasser umgesetzt.											

**Druckversuchsanlage**      **Produktionsbericht vom** 1. - 7. 1941

Ofen-Nr. *11*      **000321**  
 Füllung: *1/2*  
 Co-Fe-Inhalt *1/2* kg  
 Betriebsstunden *241 904*  
 Gasdruck *10* atü  
 Temperatur *320* atü      *246,5* °C

Sy-W-Gas *302* Nm<sup>3</sup>  
 " " " "  
 " *12,6* Nm<sup>3</sup>/h  
 Restgas *(102)* Nm<sup>3</sup>  
 " " " "  
 Kreislaufgas *340* Nm<sup>3</sup>  
 Kreislauf *123,1*

Belastung Nm<sup>3</sup>/kg Co, h *0,44*      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	Liegewicht
Sygas	<i>10,9</i>	-	<i>0,1</i>	<i>32,0</i>	<i>50,8</i>	<i>0,3</i>	<i>5,9</i>	-	<i>5,44</i>	
Restgas	<i>36,4</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>15,2</i>	<i>28,9</i>	<i>5,1</i>	<i>13,3</i>	<i>1,10</i>	<i>13,70</i>	
<i>Kreislaufgas</i>	<i>29,2</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>19,9</i>	<i>34,9</i>	<i>4,2</i>	<i>11,0</i>	<i>1,21</i>	<i>10,90</i>	

Gesamt-Inerte (Idealgas) *15,2* %  
 H<sub>2</sub>: CO im Sygas *1,53*  
 H<sub>2</sub>: CO im Restgas *1,90*  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO *1,50*  
 Kontraktion nach Menge  
 " " N<sub>2</sub> *56,3* %  
 " " CO<sub>2</sub> *-* %  
 Durchschnittliche Kontraktion *56,3* %

	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt	<i>49,3</i>	<i>45,1</i>	<i>46,9</i>
verflüssigt	<i>33,8</i>	<i>35,6</i>	<i>42,6</i>
Verfl.-Grad A	<i>65,4</i>	<i>44,3</i>	<i>55,5</i>
" " P	-	-	-

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> *12,2*      CO<sub>2</sub> *20,1*      bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingasch	<i>2,69</i> kg	%	SB	°C
Ol-Kondensat	<i>15,45</i>	%	- 100°	%
A.-K. Benzin	<i>15,03</i>	%	- 200°	%
Flüssige Prod.	<i>41,44</i>	100 %	- 320°	%
Sywasser	<i>42,60</i> kg =	flüss. Produkte	Olefine	Vol. %
			- 200°	; 200-320°

**Ausbeute**  
 Flüssige Prod. g/Nm<sup>3</sup> Sygas  
 Gasol " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " "  
 Sywasser " " " "

**Bemerkungen:** *Offen erhalten im Vakuumbehälter unter Wasser mit Luft  
 im 10 Literbehälter aufbewahren.  
 Infolge des z. T. sehr hohen H<sub>2</sub> CO Geh. im Wassergas  
 wurde ausschließlich Paraffingas nachgewonnen.*

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16.11.1944									
Ofen-Nr. <b>000322</b>	Betriebsstunden <b>16/880</b>										
Füllung:	Gasdruck <b>30</b> atü										
Co-Fe-Inhalt <b>11,2</b> kg	Temperatur <b>24,0</b> atü <b>241,5</b> °C										
Sy-W-Gas <b>120</b> Nm <sup>3</sup>	Restgas <b>101</b> Nm <sup>3</sup>										
" " " "	" " " "										
" " " "	Kreislaufgas <b>670</b> Nm <sup>3</sup>										
" " " "	Kreislauf										
Belastung <b>Nm<sup>3</sup>/kg Co, h</b>		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	28	-	0,0	24,5	44	0,4	2,6	-	2,4		
Restgas	22,2	1,0	0,1	14,0	24,0	4,2	1,2	1,24	16,46		
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											
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 <b>0,27</b> kg						SB	°C				
Ol-Kondensat <b>8,92</b>						-100°	%				
A.-K. Benzin <b>10,35</b>						-200°	%				
Flüssige Prod. <b>24,50</b>						-320°	%				
Sywasser <b>11,00</b> kg =	× flüss. Produkte					Olefine	Vol.%, 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> Der Ofen wurde auf normaler Höhe betriebl. mit R.H. am 31.10.1944 in Betrieb genommen. Die Gaszusammensetzung des Wassergases schwankte nach dem Verfahren, das angewandt wurde, das die Umwandlung nicht möglich ist.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30. - 31. 3. 1941								
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9 Co-Fe-Inhalt 14,2 kg	000323	Betriebsstunden 241 864 Gasdruck 20 atü Temperatur 24,0 atü 246,5 °C								
Sy-W-Gas 318 Nm³ " " " " " " " 13,2 Nm³/h		Restgas (99) Nm³ " " " " " " Kreislaufgas 940 Nm³ Kreislauf 1+3,0								
Belastung	Nm³/kg Co, h 1,04		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	Liergewicht
Sygas	6,5	-	0,1	22,4	44,2	0,3	6,8	-	6,2	
Restgas	32,6	0,1	0,1	22,5	24,6	2,6	12,2	1,03	16,08	
Verfl. Gas	26,9	0,4	0,1	25,6	29,6	3,4	14,0	1,00	13,20	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4	H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,25		H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,09		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,30		Kontraktion nach Menge		58,5 %	
umgesetzt		% CO 15,8		% H <sub>2</sub> 12,7		% CO+H <sub>2</sub> 28,5				
verflüssigt		53,1		41,1		46,4				
Verfl.-Grad A		70,2		52,2		60,0				
" " P		-		-		-				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5,8		CO <sub>2</sub> 24,0		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingas	14,11	kg						SB	°C	
Öl-Kondensat	12,63	"						- 100°	%	
A.-K. Benzin	1,28	"						- 200°	%	
Flüssige Prod.	35,68	"						- 320°	%	
Sywasser	29,60	kg = 1,11	x flüss. Produkte		100 %		Olefine Vol. %		- 200° ; 200-320°	
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	112,3	g/Nm³ Sygas	130,4	g/Nm³ Nutzgas						g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	124,6	"	"	"	"	"	"	"	"	"
<b>Bemerkungen:</b> Op. voll. f. m. Der Ofen sättigt sich wieder f.										



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 29. - 30. 3. 1941						
Ofen-Nr. <b>4</b> <b>000324</b>				Betriebsstunden <b>241 840</b>						
Füllung: <b>14,2</b> kg				Gasdruck <b>20</b> atü						
C <sub>6</sub> -Fe-Inhalt <b>14,2</b> kg				Temperatur <b>240</b> atü <b>246,5</b> °C						
Sy-W-Gas <b>303</b> Nm <sup>3</sup>				Restgas <b>—</b> Nm <sup>3</sup>						
" " " "				" " " " Nm <sup>3</sup> /h						
" " " "				Kreislaufgas <b>265</b> Nm <sup>3</sup>						
" " " "				Kreislauf <b>2,2</b>						
Belastung				Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <b>0,29</b>				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	2,4	—	0,1	23,3	48,1	0,3	6,5	—	6,3	
Restgas	32,8	0,5	0,1	24,8	24,0	3,4	16,1	1,00	1,13	
Kreislaufgas	23,6	0,6	0,1	23,4	20,2	2,7	13,5	1,15	13,48	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <b>13,6</b> %				Kontraktion nach Menge <b>—</b> %						
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <b>1,22</b>				" " N <sub>2</sub> <b>59,9</b> %						
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <b>1,10</b>				" " CO <sub>2</sub> <b>—</b> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <b>1,30</b>				Durchschnittliche Kontraktion <b>59,9</b> %						
umgesetzt		% CO			% H <sub>2</sub>			% CO+H <sub>2</sub>		
verflüssigt		<b>54,6</b>			<b>11,2</b>			<b>47,0</b>		
Verfl.-Grad A		<b>1,15</b>			<b>11,2</b>			<b>50,16</b>		
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ...				CO <sub>2</sub> <b>23,3</b> bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<b>12,50</b>	kg			%	SB.	°C			
Ol-Kondensat	<b>13,38</b>				%	— 100°	%			
A.-K. Benzin	<b>10,22</b>				%	— 200°	%			
Flüssige Prod.	<b>34,50</b>				100 %	— 320°	%			
Sywasser	<b>38,00</b>	kg = 1,04	x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
						— 200° .....; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<b>120,4</b>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<b>139,5</b>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	<b>—</b>	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Gasol	"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"				
Sywasser	<b>115,4</b>	"	"	"	"	"				
<b>Bemerkungen:</b>										
<p>Op. all. in 200.</p> <p>Das Op. soll nicht weiter auf</p>										



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 23. 12. 1941						
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9      000326 Co-Fe-Inhalt 14,2 kg					Betriebsstunden 24/800 Gasdruck 70 atü Temperatur 34,0 atü 246,5 °C						
Sy-W-Gas 296 Nm³ " " " " " " " " " " " " " 12,3 Nm³/h					Restgas 111 Nm³ " 4,6 Nm³/h Kreislaufgas 883 Nm³ Kreislauf 1+3,0						
Belastung					Nm³/kg Co, h 6,94				Nm³/Norm.-Vol., h		
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liegewicht	
Sygas	6,8	-	2,1	28,1	42,0	0,3	6,4	-	1,12	1,10	
Restgas	32,2	0,5	0,1	21,4	22,0	3,6	14,6	1,12	1,12	1,10	
Restgas	26,5	0,2	0,1	25,1	29,0	2,2	12,1	1,11	1,10	1,10	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,3 %					Kontraktion nach Menge						
H₂: CO im Sygas 1,26					" " N₂						
H₂: CO im Restgas 1,04					" " CO₂						
Verbrauch von H₂: CO 1,31					Durchschnittliche Kontraktion						
umgesetzt	% CO		% H₂		% CO+H₂						
verflüssigt	29,0		21,1		20,4						
Verfl.-Grad A	59,0		34,4		44,2						
" " P	44,3		46,0		58,5						
" " P	64,3				55,6						
CH₄ + CmHn..... 6,0      CO₂ 12,3      bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>							<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	13,53	kg					SB.	°C			
Ol-Kondensat	14,25	"					- 100°	%			
A.-K. Benzin	2,45	"					- 200°	%			
Flüssige Prod.	36,13	"				100 %	- 320°	%			
Sywasser	41,80	kg = 1,25	x flüss. Produkte:					Olefine	Vol. %		
							- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	122,0	g/Nm³ Sygas	141,9	g/Nm³ Nutzgas				g/Nm³ Idealgas			
Gasol		" "		" "				" "			
Gesamt-Produkt		" "		" "				" "			
Sywasser	125,2	" "		" "				" "			
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 26.-27.3.1941							
Ofen-Nr. 11	Füllung: 3	000327	kg	Betriebsstunden 211776	Gasdruck 70 atü	Temperatur 32 atü	246.5 °C				
Sy-W-Gas 299	Nm³			Restgas 113	Nm³						
" "	"			" 47	Nm³/h						
" 12.5	Nm³/h			Kreislaufgas 315	Nm³						
" "				Kreislauf 13.1							
Belastung Nm³/kg Co, h 0.98				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N-F	Litergewicht	
Sygas	6.2	-	0.1	22.2	44.4	0.2	6.9	-	4.9		
Restgas	33.3	0.5	0.1	22.4	23.7	3.3	16.4	1.04	16.31		
Restgas	24.2	0.6	0.1	22.4	20.1	2.4	13.9	1.00	12.44		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.5				Kontraktion nach Menge 62.3 %							
H₂: CO im Sygas 1.23				" " N₂ 58.5 %							
H₂: CO im Restgas 1.04				" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂: CO 1.29				Durchschnittliche Kontraktion 60.4 %							
umgesetzt	% CO					% H₂	% CO+H₂				
verflüssigt	46.9					40.3	47.8				
Verfl.-Grad A	54.4					41.4	44.5				
" " P	41.1					52.0	60.3				
	68.6						54.9				
CH₄ + CmHn 5.4 CO₂ 23.5 bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 13.96	kg					SB	°C				
Ol-Kondensat 15.45	"					- 100°	%				
A.-K. Benzin 4.45	"					- 200°	%				
Flüssige Prod. 38.56	"					- 320°	%				
Sywasser 34.40	kg = 0.98	x flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
						- 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 128.9	g/Nm³ Sygas	148.9	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas							
Gasol	"	"	"	" "							
Gesamt-Produkt	"	"	"	" "							
Sywasser	126.1	"	"	" "							
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 25. - 26. 3. 194								
Ofen-Nr. 11	000328	Betriebsstunden 21752	Gasdruck 20 atü	Temperatur 224,0 atü 216,5 °C								
Füllung: 9	kg	Sy-W-Gas 204 Nm³	Restgas 114 Nm³	Kreislaufgas 4,8 Nm³/h								
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg	Kreislauf 12,4 Nm³/h	Kreislauf 1-30									
Belastung Nm³/kg Co, h 1,00				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	6,5	-	0,1	22,4	48,4	0,2	6,0	-	1,1			
Restgas	34,1	0,4	0,1	22,5	20,4	3,4	15,8	1,00	15,48			
Kreislaufgas	24,4	0,6	0,1	22,5	32,4	2,2	11,5	1,00	11,40			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2 %				Kontraktion nach Menge 6,5 %								
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,26				" " N <sub>2</sub> 1,22 %								
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,05				" " CO <sub>2</sub> 1,05 %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,32				Durchschnittliche Kontraktion 6,4 %								
umgesetzt	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>									
verflüssigt	64,3	47,0	49,3									
Verfl.-Grad A	56,0	42,2	42,2									
" " P	27,4	52,1	52,1									
	69,2		59,6									
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5,0 CO <sub>2</sub> 22,6 bezogen auf CO-Umsatz												
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch 15,26	kg	%	SB			°C						
Ol-Kondensat 15,61	"	%	- 100°					%				
A.-K. Benzin 8,54	"	%	- 200°					%				
Flüssige Prod. 39,41	"	100 %	- 320°					%				
Sywasser 22,10	kg = 0,22	× flüss. Produkte	Olefine Vol. %					- 200° ; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod. 129,8	g/Nm³ Sygas	149,4	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas								
Gasol	" "	" "	" "	" "								
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "	" "								
Sywasser	122,9	" "	" "	" "								
<b>Bemerkungen:</b>												

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 24 - 25. 3 1941							
Ofen-Nr. 11 00329				Betriebsstunden 241 728							
Füllung: 11				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg				Temperatur 24,0 atü 246,5 °C							
Sy-W-Gas 204 Nm³				Restgas 116 Nm³							
" " " "				" 4,8 Nm³/h							
" " " "				Kreislaufgas 310 Nm³							
" 17,8 Nm³/h				Kreislauf 1+3,2							
Belastung				Nm³/kg Co, h 1,01				Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	6,5	-	0,1	32,2	47,8	0,3	7,1	-	6,5		
Restgas	32,6	0,4	0,1	22,4	23,4	3,4	16,9	1,23	16,40		
Kreislaufgas	25,4	0,6	0,1	24,4	30,4	2,5	13,1	1,20	13,54		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,0 %				Kontraktion nach Menge 62,1 %							
H₂: CO im Sygas 1,25				" " N₂ 52,4 %							
H₂: CO im Restgas 1,04				" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂: CO 1,31				Durchschnittliche Kontraktion 60,4 %							
umgesetzt -		% CO			% H₂			% CO+H₂			
verflüssigt		26,4			40,1			48,4			
Verfl.-Grad A		56,6			41,0			44,4			
" " P		12,6			51,2			60,5			
		69,2						59,4			
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ...		5,5	CO₂ 21,9		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	15,04	kg			SB	°C					
Ol-Kondensat	16,95	"			- 100°	%					
A.-K. Benzin	4,10	"			- 200°	%					
Flüssige Prod.	39,12	"			- 320°	%					
Sywasser	30,20	kg =	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
						- 200° ..... ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	124,3	g/Nm³ Sygas	142,0	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "						
Sywasser	"	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 23 - 24.3 1941						
Ofen-Nr. 11	000330	Betriebsstunden 241	744	Gasdruck 20 atü	Temperatur 24,0 atü	24,5 °C				
Füllung:										
Co-Fe-Inhalt 14,2	kg	Sy-W-Gas 500	Nm³	Restgas 113	Nm³					
		"	"	" 4,4	Nm³/h					
		" 12,5	Nm³/h	Kreislaufgas 256	Nm³					
				Kreislauf 122,2						
Belastung Nm³/kg Co, h 0,28				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Utergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	24,2	48,1	0,3	4,0	-	6,29	
Restgas	33,4	0,4	0,1	22,2	23,2	3,2	14,2	1,03	14,05	
	24,6	0,4	0,1	25,2	24,6	2,4	15,1	1,10	15,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,1 %				Kontraktion nach Menge 22,3 %						
H₂: CO im Sygas 12,7				" " N₂ 59,4 %						
H₂: CO im Restgas 1,04				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂: CO 1,34				Durchschnittliche Kontraktion 61,0 %						
umgesetzt	% CO	% H₂	% CO+H₂							
verflüssigt	44,0	27,0	49,3							
Verfl.-Grad A	56,1	42,2	42,4							
" " P	42,9	52,8	61,3							
	62,8		52,0							
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4,5				CO₂ 22,3 bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 14,83	kg	%	SB	°C						
Ol-Kondensat 15,00	"	%	- 100°	%						
A.-K. Benzin 4,71	"	%	- 200°	%						
Flüssige Prod. 34,31	"	100 %	- 320°	%						
Sywasser 22,10	kg = 1,25	x flüss. Produkte	Olefine Vol. %							
			- 200°; 200-320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	124,4	g/Nm³ Sygas	144,9	g/Nm³ Nutzgas						g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"	"	"						" "
Gesamt-Produkt	"	"	"	"						" "
Sywasser	130,5	"	"	"						" "
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 22. - 23. 3. 1941									
Ofen-Nr.	11	050331		Betriebsstunden	241 680								
Füllung:				Gasdruck	20	atü							
Co-Fe-Inhalt	14,2	kg		Temperatur	34,0	atü	246,5	°C					
Sy-W-Gas	304	Nm³		Restgas	120	Nm³							
"	"	"		"	5	Nm³/h							
"	12,8	Nm³/h		Kreislaufgas	352	Nm³							
"	"	"		Kreislauf	1+3,1								
Belastung				Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litengewicht			
Sygas	6,8	-	0,1	24,8	44,2	3,2	1,1	-	3,1				
Restgas	32,0	0,5	0,1	23,0	29,4	1,2	16,1	1,2	12,0				
	26,8	0,5	0,1	25,2	30,8	2,4	14,0	1,08	13,90				
Gesamt-Inerte (Idealgas)				14,3	%	Kontraktion nach Menge					%		
H₂: CO im Sygas				1,27		" " N₂				(56,8)	%		
H₂: CO im Restgas				1,10		" " CO₂				-	%		
Verbrauch von H₂: CO				1,24		Durchschnittliche Kontraktion				60,3	%		
umgesetzt		% CO			% H₂				% CO+H₂				
verflüssigt		44,2			29,4				42,6				
Verfl.-Grad A		54,2			33,5				41,3				
" " P		45,0			42,1				60,2				
									22,1				
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>				5,2		bezogen auf CO-Umsatz							
CO₂				19,8									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingatsch	15,20	kg		%	SB	°C							
Ol-Kondensat	15,53	"		%	-100°	%							
A.-K. Benzin	1,34	"		%	-200°	%							
Flüssige Prod.	38,04	"		100 %	-320°	%							
Sywasser	41,40	kg = 1,22	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	135,8	"	"	"	"	"							
<b>Bemerkungen:</b>													



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 21. 22. 3 1941							
Ofen-Nr. 11	000332	Betriebsstunden 241 656									
Füllung: 9		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg		Temperatur 24,0 atü	246,5 °C								
Sy-W-Gas 308 Nm³		Restgas	Nm³								
" " "		"	Nm³/h								
" " 12,8 Nm³/h		Kreislaufgas 955	Nm³								
" " "		Kreislauf 1+3,1									
Belastung		Nm³/kg Co, h 1,01				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	6,6	-	0,1	28,4	48,1	0,3	6,5	-	6,43		
Restgas	32,4	0,5	0,1	2,8	23,2	3,0	14,0	1,25	14,65		
Kreislaufgas	26,9	0,5	0,1	2,2	22,0	2,4	14,8	1,28	14,43		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %				Kontraktion nach Menge							
H₂, CO im Sygas 1,25				" " N₂ 61,8 %							
H₂, CO im Restgas 1,07				" " CO₂ %							
Verbrauch von H₂, CO 1,32				Durchschnittliche Kontraktion 61,5 %							
		% CO	% H₂	% CO + H₂							
umgesetzt		24,3	21,5	45,8							
verflüssigt		54,3	41,0	48,2							
Verfl.-Grad A		24,0	50,3	60,5							
" " P		-	-	-							
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5,1		CO₂ 20,2		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 16,15 kg		%	SB	°C							
Ol-Kondensat 16,55 "		%	- 100°	%							
A.-K. Benzin 9,00 "		%	- 200°	%							
Flüssige Prod. 41,70		100 %	- 320°	%							
Sywasser 40,30 kg = 0,28 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	1,29	" "		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20 - 21. 3. 194 1										
Ofen-Nr. 11	000033	Betriebsstunden 241 6/2		Gasdruck 20 atü		Temperatur 34,0 atü	246,5 °C							
Füllung: 14,2 kg		Restgas 13,7 Nm³		" 5,7 Nm³/h		Kreislaufgas 1005 Nm³		Kreislauf 1 + 3,1						
Sy-W-Gas 326 Nm³		Belastung Nm³/kg Co, h 1,07		Nm³/Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht				
Sygas	6,5	-	0,1	38,4	4,2	0,3	6,6	-	6,57					
Restgas	30,6	0,5	0,1	24,2	24,9	2,8	16,3	1,07	16,23					
Kreislaufgas	22,6	0,5	0,1	24,1	31,8	1,5	14,0	1,10	13,94					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,5 %		Kontraktion nach Menge		52,0 %		H₂: CO im Sygas 1,24	" " N₂ 52,9 %	H₂: CO im Restgas 1,00	" " CO₂ - %	Verbrauch von H₂: CO 1,32	Durchschnittliche Kontraktion 52,0 %			
umgesetzt	% CO	43,7	% H₂	42,6	% CO+H₂	86,3								
verflüssigt	54,0		39,4		46,1									
Verfl.-Grad A	43,3		50,5		60,3									
" " P	62,4				52,5									
CH₄ + CmHn 5,3 CO₂ 21,4 bezogen auf CO-Umsatz														
<b>Produkte</b>							<b>Gesamtprodukt</b>							
Paraffingatsch 14,00 kg		%				SB. °C								
Ol-Kondensat 15,95 "		%				- 100°	%							
A.-K. Benzin 6,55 "		%				- 200°	%							
Flüssige Prod. 39,60 "		100 %				- 320°	%							
Sywasser 41,20 kg = 1,04 x flüss. Produkte						Olefine Vol. %								
						- 200°	200-320°							
<b>Ausbeute</b>														
Flüssige Prod. 121,4 g/Nm³ Sygas		1405 g/Nm³ Nutzgas												
Gasol " "		" "												
Gesamt-Produkt " "		" "												
Sywasser 126,1 " "		" "												
<b>Bemerkungen:</b>														

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 19. 20. 3 1941						
Ofen-Nr. 11	660334	Betriebsstunden 241 608		Gasdruck 20 atü		Temperatur 37 atü	246,5 °C			
Füllung: 9										
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg										
Sy-W-Gas 323 Nm³		Restgas 122 Nm³								
" " " "		" " " "								
" " " "	13,5 Nm³/h	Kreislaufgas 175 Nm³								
" " " "		Kreislauf 1+3,0								
Belastung Nm³/kg Co, h 1,06				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liengewicht
Sygas	6,6	-	0,1	38,8	48,0	0,3	8,2	-	6,15	
Restgas	31,1	0,4	0,1	25,4	24,6	2,8	15,6	1,00	15,44	
Kreislaufgas	24,2	0,5	0,1	29,2	29,9	2,1	14,0	1,34	13,30	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2				Kondensation nach Menge						
H₂: CO im Sygas 1,24				" " N₂ 60,2						
H₂: CO im Restgas 0,94				" " CO₂ -						
Verbrauch von H₂: CO 1,25				Durchschnittliche Kondensation 61,1						
umgesetzt	% CO 45	% H₂ 40,0	% CO+H₂ 44,6							
verflüssigt	52,0	38,3	44,4							
Verfl.-Grad A	46,5	41,7	60,2							
" " P	64,4		58,0							
CH₄ + CmHn 4,5				CO₂ 19,0 bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 18,25 kg						SB. °C				
Ol-Kondensat 15,45						- 100°				
A.-K. Benzin 5,85						- 200°				
Flüssige Prod. 39,85					100 %	- 320°				
Sywasser 41,90 kg = 1,05 x flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200°		200-320°		
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 123,3	g/Nm³ Sygas	142,0	g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "
Sywasser 129,6	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "	" "
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 18.-19. 3. 1941							
Ofen-Nr. 11		000335 <sup>2</sup>		Betriebsstunden 24/584		Gasdruck 20 atü		Temperatur 370 atü 246.5 °C			
Füllung: 9		kg		Restgas 125 Nm <sup>3</sup>		" 5,2 Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas 1200 Nm <sup>3</sup>		Kreislauf 1+3,1	
CO-Fe-Inhalt 14,2		Nm <sup>3</sup>		" "		" "		" "		" "	
Sy-W-Gas 314		Nm <sup>3</sup>		" "		" "		" "		" "	
" "		" "		" "		" "		" "		" "	
" "		13,2 Nm <sup>3</sup> /h		" "		" "		" "		" "	
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h 1,04				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		6,8	-	0,1	38,0	44,9	0,2	6,9	-	6,4	
Restgas		32,1	0,6	0,1	24,1	24,3	2,2	15,9	1,00	15,85	
Kesselfugens		25,6	0,3	0,1	27,6	30,6	2,3	13,5	1,00	12,10	
Gesamt-Inerte (Idealgas)		14,1 %		Kontraktion nach Menge		60,6 %					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas		1,26		" " N <sub>2</sub>		54,3 %					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas		1,01		" " CO <sub>2</sub>		-					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO		1,35		Durchschnittliche Kontraktion		59,0 %					
umgesetzt		% CO 44,0		% H <sub>2</sub> 49,1		% CO+H <sub>2</sub> 76,9					
verflüssigt		52,9		41,3		46,8					
Verfl.-Grad A		41,5		53,0		60,8					
" " P		40,6				60,2					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5,4		CO <sub>2</sub> 22,8		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 18,15 kg						SB °C					
Ol-Kondensat 15,45						- 100° %					
A.-K. Benzin 5,4						- 200° %					
Flüssige Prod. 39,6				100 %		- 320° %					
Sywasser 41,90 kg = 1,0% x flüss. Produkte						Olefine Vol.%					
						- 200° ; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 125,1 g/Nm <sup>3</sup> Sygas		145,9 g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas				g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser 132,0		" "		" "		" "					
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 12. - 12. 1941						
Ofen-Nr. 11 9	040336			Betriebsstunden 241560						
Füllung:				Gasdruck 20 atü						
Co-Fe-Inhalt 14,2 kg				Temperatur 34,0 atü 246,5 °C						
Sy-W-Gas 205 Nm³				Restgas 118 Nm³						
" " " "				" 4,9 Nm³/h						
" " 12,4 Nm³/h				Kreislaufgas 152 Nm³						
				Kreislauf 1+3,1						
Belastung		Nm³/kg Co, h 1,00					Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht
Sygas	6,8	-	0,1	38,3	44,3	0,3	4,2	-	4,13	
Restgas	31,6	0,6	0,1	23,8	23,5	2,9	14,5	1,00	14,46	
Konstanz	25,6	0,5	0,1	24,5	28,6	2,2	15,7	1,00	15,47	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,4 %				Kontraktion nach Menge 81,3 %						
H₂: CO im Sygas 1,24				" " N₂ 59,2 %						
H₂: CO im Restgas 0,92				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂: CO 1,32				Durchschnittliche Kontraktion 20,2 %						
umgesetzt	% CO			% H₂			% CO+H₂			
	45,2			87,2			44,5			
verflüssigt	55,1			42,1			48,5			
Verfl.-Grad A	43,3			54,6			62,1			
" " P	32,3						60,0			
CH₄ + CmHn 6,6		CO₂ 20,1		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 17,82 kg					SB	°C				
Ol.-Kondensat 13,65					- 100°	%				
A.-K. Benzin 6,95					- 200°	%				
Flüssige Prod. 38,42				100 %	- 320°	%				
Sywasser 4,60 kg =				flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200°	200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 11,9		g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "				
Sywasser		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 16. - 17. 3 1941							
Ofen-Nr. 11 001837	Betriebsstunden 24/536			Füllung: Gasdruck 20 atü				Temperatur 34,0 atü 244,5 °C			
Co-Fe-Inhalt 1/2 kg	Sy-W-Gas 218 Nm³			Restgas 128 Nm³				Kreislaufgas 54 Nm³/h			
	" " Nm³/h			Kreislauf 452 Nm³				" " Nm³			
Belastung Nm³/kg Co, h 1,95				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	6,2	-	0,1	24,2	44,4	2,2	24,5	-	1,2		
Restgas	20,2	0,2	0,1	24,5	24,2	2,4	14,5	1,0	1,4		
	25,3	0,3	0,1	24,3	24,8	2,2	15,0	1,0	1,4		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 1,2 %				Kontraktion nach Menge 26,2 %							
H₂: CO im Sygas 1,25				" " N₂ 54,8 %							
H₂: CO im Restgas 0,99				" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂: CO 1,36				Durchschnittliche Kontraktion 54,2 %							
umgesetzt	% CO 42,2			% H₂ 51,1			% CO+H₂ 65,5				
verflüssigt	52,3			42,5			44,1				
Verfl.-Grad A	42,5			51,9			47,2				
" " P	62,3						64,0				
CH₄ + CmHn 44				CO₂ 22,1				bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	12,23 kg			%			SB	°C			
Ol-Kondensat	12,25			%			- 100°	%			
A.-K. Benzin	5,24			%			- 200°	%			
Flüssige Prod.	34,32			100 %			- 320°	%			
Sywasser	10,00 kg = 1,37			x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
							- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	114,5		g/Nm³ Sygas	134,2		g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"		"	"		"	"				
Gesamt-Produkt	"		"	"		"	"				
Sywasser	125,2		"	"		"	"				
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 15. - 16. 3. 1941							
Ofen-Nr. <u>11</u>	<u>000338</u>	Betriebsstunden <u>241 512</u>	Gasdruck <u>20</u> atü	Temperatur <u>34,0</u> atü <u>246,5</u> °C							
Füllung: <u>17,2</u>	kg	Sy-W-Gas <u>314</u>	Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>128</u>	Nm <sup>3</sup>	" <u>5,3</u>	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislaufgas <u>976</u>	Nm <sup>3</sup>	Kreislauf <u>1430</u>	
Co-Fe-Inhalt <u>17,2</u>	kg	Belastung <u>1,03</u>	Nm <sup>3</sup> /kg Co, 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>6,8</u>	-	<u>0,1</u>	<u>24,8</u>	<u>44,5</u>	<u>0,3</u>	<u>4,5</u>	-	<u>4,46</u>		
Restgas	<u>31,4</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>23,6</u>	<u>23,9</u>	<u>2,4</u>	<u>18,0</u>	<u>1,00</u>	<u>14,87</u>		
Kreislaufgas	<u>26,9</u>	<u>0,4</u>	<u>0,1</u>	<u>25,8</u>	<u>27,9</u>	<u>2,4</u>	<u>16,2</u>	<u>1,00</u>	<u>16,20</u>		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>14,4</u>	%	Kontraktion nach Menge <u>59,2</u>				%				
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	<u>1,26</u>		" " N <sub>2</sub>				<u>58,3</u>	%			
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	<u>1,09</u>		" " CO <sub>2</sub>				-	%			
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	<u>1,24</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>1 58,8</u>					%			
umgesetzt	<u>44,4</u>	% CO	<u>42,2</u>	% H <sub>2</sub>	<u>44,0</u>	% CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt	<u>55,0</u>		<u>45,4</u>		<u>53,7</u>						
Verfl.-Grad A	<u>44,0</u>		<u>54,4</u>		<u>53,7</u>						
" " P	<u>63,4</u>				<u>53,5</u>						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>4,3</u>	CO <sub>2</sub> <u>24,4</u>	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>18,25</u>	kg	%	SB. <u>100°</u>								
Ol-Kondensat <u>13,25</u>	"	%	- 200°								
A.-K. Benzin <u>6,00</u>	"	%	- 320°								
Flüssige Prod. <u>32,43</u>	"	100 %	Olefine Vol.%								
Sywasser <u>42,10</u>	kg = <u>1,09</u>	x flüss. Produkte	- 200°; 200-320°								
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>123,3</u>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>144,8</u>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas					g/Nm <sup>3</sup> Idealgas			
Gasol	"	"	"								
Gesamt-Produkt	"	"	"								
Sywasser <u>134,1</u>	"	"	"								
Bemerkungen:											





Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13. - 14. 3. 1941								
Ofen-Nr. <sup>M</sup> Füllung: <sup>g</sup> Co-Fe-Inhalt <sup>14,2</sup>	000340 kg	Betriebsstunden <sup>241 464</sup> Gasdruck <sup>20</sup> atü Temperatur <sup>34,0</sup> atü <sup>246,5</sup> °C								
Sy-W-Gas <sup>313</sup>	Nm <sup>3</sup>	Restgas <sup>131</sup>	Nm <sup>3</sup>							
"	"	" <sup>5,5</sup>	Nm <sup>3</sup> /h							
"	"	Kreislaufgas <sup>330</sup>	Nm <sup>3</sup>							
" <sup>13,0</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf <sup>1+30</sup>								
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <sup>1,07</sup>				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	Lüergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	38,3	44,5	0,3	4,4	-	6,21	
Restgas	22,3	0,2	0,1	26,8	24,6	2,3	14,7	1,00	14,63	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <sup>14,2</sup> %			Kondensation nach Menge <sup>58,0</sup> %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <sup>1,24</sup>			" " N <sub>2</sub> <sup>59,2</sup> %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <sup>0,92</sup>			" " CO <sub>2</sub> <sup>-</sup> %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <sup>1,34</sup>			Durchschnittliche Kondensation <sup>58,6</sup> %							
umgesetzt	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>							
verflüssigt	41,0	42,5	45,2							
Verfl.-Grad A	54,8	40,2	46,5							
" " P	44,2	57,2	62,1							
	42,4		61,0							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <sup>3,3</sup>		CO <sub>2</sub> <sup>12,5</sup>		bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch <sup>12,14</sup>	kg	%	SB. °C							
Ol-Kondensat <sup>13,20</sup>	"	%	- 100° %							
A.-K. Benzin <sup>5,57</sup>	"	%	- 200° %							
Flüssige Prod. <sup>38,85</sup>	"	100 %	- 320° %							
Sywasser <sup>42,50</sup>	kg = 1,03	x flüss. Produkte		Olefine Vol.%						
			- 200° ; 200-320°							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. <sup>124,0</sup>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<sup>144,5</sup>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Gasol	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt	"	"	"	" "						
Sywasser	<sup>120,0</sup>	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 12. 12. 1941							
Ofen-Nr. 11 Füllung: 9 Co-Fe-Inhalt 14,2 kg	000341			Betriebsstunden 241,440 Gasdruck 20 atü Temperatur 250 atü 215 °C							
Sy-W-Gas 13,2 Nm³/h				Restgas 17,5 Nm³ " 5,2 Nm³/h Kreislaufgas 25,3 Nm³ Kreislauf 1-2,0							
Belastung Nm³/kg Co, h 1,04				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	6,4	-	0,1	22,2	42,4	0,3	1,3	-	1,17		
Restgas	21,6	0,3	0,1	26,4	24,3	2,2	15,4	1,30	14,61		
Kreislaufgas	23,0	0,4	0,1	22,5	29,9	1,2	15,3	1,20	15,20		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,1 %	H₂: CO im Sygas 1,35 %			H₂: CO im Restgas 0,21 %			Verbrauch von H₂, CO 1,35 %			Kontraktion nach Menge N₂ 53,4 % CO₂ 5,4 % Durchschnittliche Kontraktion 60,0 %	
umgesetzt	% CO	% H₂	% CO+H₂								
verflüssigt	42,0	42,4	42,2								
Verfl.-Grad A	56,6	32,2	44,2								
" " P	48,5	42,4	58,4								
CH₄ + Cm Hn... 3,3	CO₂ 12,2		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 19,33 kg						SB	°C				
Ol-Kondensat 13,59						- 100°	%				
A.-K. Benzin 5,22						- 200°	%				
Flüssige Prod. 38,56						- 320°	%				
Sywasser 22,40 kg = 110 % flüss. Produkte						Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 121,0	g/Nm³ Sygas		121,0		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "		" "				
Sywasser	123,4		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 11. 12. 1941						
Ofen-Nr. A1	010312			Betriebsstunden 70 / 416						
Füllung: 9				Gasdruck 20 atü						
Co-Fe-Inhalt	kg			Temperatur 240 atü						
Sy-W-Gas 370	Nm³			Restgas 175						
"	"			" 5,2						
"	"			Kreislaufgas 215						
" 123	Nm³/h			Kreislauf 1+2,3						
Belastung Nm³/kg Co, h				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	6,1	-	0,1	28,5	44,4	0,2	17,6	-	12,50	
Restgas	23,2	0,4	0,1	24,1	23,5	2,4	17,6	1,10	14,50	
Kreislaufgas	23,5	0,2	0,1	29,3	29,9	1,8	15,2	1,00	15,20	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,1				Kontraktion nach Menge 60,3 %						
H₂; CO im Sygas 1,22				" " N₂ 54,2 %						
H₂; CO im Restgas 8,22				" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂; CO 1,34				Durchschnittliche Kontraktion 59,0 %						
% CO				% H₂				% CO+H₂		
umgesetzt	43,3			44,4				60,1		
verflüssigt	53,0			42,6				44,2		
Verfl.-Grad A	44,1			53,4				62,2		
" " P	67,2							54,2		
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4,4				CO₂ 21,5 bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	19,02	kg						SB	°C	
Ol-Kondensat	13,45	"						- 100°	%	
A.-K. Benzin	4,82	"						- 200°	%	
Flüssige Prod.	37,62	"				100 %		- 320°	%	
Sywasser	43,30	kg = 1,15	flüss. Produkte							
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	114,8	g/Nm³ Sygas		134,2	g/Nm³ Nutzgas					g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"		"	"			"	"	
Gesamt-Produkt	"	"		"	"			"	"	
Sywasser	135,5	"		"	"			"	"	
<b>Bemerkungen:</b>										



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2. - 10. 2 1941							
Ofen-Nr. 11	000344			Betriebsstunden 24/368	Gasdruck 20 atü			Temperatur 240 atü 246,5 °C			
Füllung:	kg			Restgas 112	Nm³			Nm³/h			
Co-Fe-Inhalt	kg			Kreislaufgas 124	Nm³			Nm³/h			
Sy-W-Gas 212	Nm³			Kreislauf 1230	Nm³			Nm³/h			
Belastung				Nm³/kg Co, h 1,02				Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	6,2	0,2	0,1	22,3	25,4	2,7	14,4	1,20	16,24		
Restgas	21,8	0,2	0,0	20,0	21,8	2,0	13,4	1,50	13,60		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,3 %				Kontraktion nach Menge							
H₂, CO im Sygas 1,25 %				" " N₂ 5,0 %							
H₂, CO im Restgas 0,5 %				" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂, CO 1,28				Durchschnittliche Kontraktion 27,0 %							
umgesetzt				% CO 62,1	% H₂ 46,2		% CO+H₂ 73,3				
verflüssigt				20,5	43,2		46,4				
Verfl.-Grad A				42,4	26,5		27,3				
" " B				68,0	57,0		57,0				
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 3,8				CO₂ 22,5		bezogen auf CO-Umsatz					
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 18,60	kg		%			SB	°C				
Ol-Kondensat 11,50	"		%			- 100°	%				
A.-K. Benzin 5,00	"		%			- 200°	%				
Flüssige Prod. 35,38	"		100 %			- 320°	%				
Sywasser 39,50	kg = 1,11 x flüss. Produkte					Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 113,1	g/Nm³ Sygas		132,0		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "		" "				
Sywasser 125,0	" "		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b> <i>Gas enthält Fe-Kondensat und wird mit Wasser im Kessel abgetrennt.</i>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 8.-2.3. 1941								
Ofen-Nr. <u>11</u>	<u>000345</u>			Betriebsstunden <u>27 344</u>								
Füllung: <u>g</u>				Gasdruck <u>2,0</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>kg</u>				Temperatur <u>27,0</u> atü <u>246,5</u> °C								
Sy-W-Gas <u>216</u> Nm <sup>3</sup>				Restgas <u>134</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " "				" <u>5,6</u> Nm <sup>3</sup> /h								
" " " "				Kreislaufgas <u>125</u> Nm <sup>3</sup>								
" " " "	<u>13,2</u> Nm <sup>3</sup> /h			Kreislauf <u>1 + 2,2</u>								
Belastung				Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <u>1,04</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>12,2</u>	-	<u>0,1</u>	<u>38,1</u>	<u>42,6</u>	<u>0,3</u>	<u>8,2</u>	-	<u>6,48</u>			
Restgas	<u>25,5</u>	<u>0,4</u>	<u>0,1</u>	<u>28,4</u>	<u>27,4</u>	<u>2,3</u>	<u>15,6</u>	<u>1,00</u>	<u>15,44</u>			
	<u>19,0</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>32,5</u>	<u>23,8</u>	<u>1,4</u>	<u>12,6</u>	<u>1,00</u>	<u>12,50</u>			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,6</u> %				Kontraktion nach Menge <u>57,6</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,22</u>				" " N <sub>2</sub> <u>56,2</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>0,94</u>				" " CO <sub>2</sub> <u>-</u> %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,42</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>56,4</u> %								
umgesetzt <u>62,0</u> % CO				% H <sub>2</sub> <u>75,5</u>				% CO+H <sub>2</sub> <u>72,2</u>				
verflüssigt <u>52,5</u>				" <u>27,6</u>				" <u>59,2</u>				
Verfl.-Grad A <u>54,2</u>				" <u>49,8</u>				" <u>61,1</u>				
" " P <u>43,8</u>				" <u>-</u>				" <u>50,1</u>				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>4,6</u>				CO: <u>12,2</u> bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch <u>20,65</u> kg						SB. °C						
Ol-Kondensat <u>13,40</u>						- 100°						
A.-K. Benzin <u>4,10</u>						- 200°						
Flüssige Prod. <u>32,15</u>	100 %					- 320°						
Sywasser <u>44,50</u> kg = <u>1,17</u> x flüss. Produkte						Olefine Vol.%						
						- 200°	; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod. <u>120,4</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas				<u>139,9</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas				g/Nm <sup>3</sup> Idealgas				
Gasol				" "				" "				
Gesamt-Produkt				" "				" "				
Sywasser	<u>144,0</u>			" "				" "				
<b>Bemerkungen:</b>												
<p><i>Handwritten notes in German, partially illegible.</i></p>												

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 1. 8. 1941							
Ofen-Nr. 000346				Betriebsstunden 211 320							
Füllung: Co-Fe-Inhalt kg				Gasdruck 20 atü Temperatur 245 - 249 atü 245 - 249 °C							
Sy-W-Gas 265 Nm³				Restgas Nm³							
" " " "				" Nm³/h							
" 17,6 Nm³/h				Kreislaufgas Nm³							
" " " "				Kreislauf Nm³							
Belastung				Nm³/kg Co, h 0,33				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	0,5	-	2,1	32,1	41,2	0,2	6,8	-	6,4		
Restgas	23,2	0,3	0,1	42,5	21,8	2,2	12,4	1,00	12,4		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %				Kontraktion nach Menge							%
H₂: CO im Sygas 1,2				" " N₂ 51,4							%
H₂: CO im Restgas 1,12				" " CO₂ =							%
Verbrauch von H₂: CO 2,35				Durchschnittliche Kontraktion 7,6							%
umgesetzt % CO											
verflüssigt % H₂ G <sub>fl.</sub>											
Verfl.-Grad A % CO + H₂											
" " P											
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 5,0 CO 20,2 bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	16,50	kg	%	SB °C							
Ol-Kondensat	2,20	"	%	- 100° %							
A.-K. Benzin	3,38	"	%	- 200° %							
Flüssige Prod.	32,08	"	100 %	- 320° %							
Sywasser	2,20	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>											
<p>Die 2.3. hat bei 245-249 °C          9.8.1941          ...</p>											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6.-7.2 1941						
Ofen-Nr. <i>M</i>	000347			Betriebsstunden <i>291 299</i>	Gasdruck <i>20</i> atü					
Füllung: <i>9</i>	kg			Temperatur <i>200-210</i> atü <i>200</i> °C						
Co-Fe-Inhalt				Restgas	Nm <sup>3</sup>					
Sy-W-Gas <i>314</i>	Nm <sup>3</sup>			"	Nm <sup>3</sup> /h					
"	"			Kreislaufgas	Nm <sup>3</sup>					
"	"			Kreislauf						
" <i>12.1</i>	Nm <sup>3</sup> /h									
Belastung				Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <i>1.03</i>						
				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	Liegewicht
Sygas	<i>67</i>		<i>21</i>	<i>28.1</i>	<i>42.2</i>	<i>2.2</i>	<i>6.4</i>		<i>2.56</i>	
Restgas	<i>23.2</i>		<i>21</i>	<i>22.1</i>	<i>22.1</i>	<i>2.3</i>	<i>12.1</i>	<i>1.2</i>	<i>4.24</i>	
<i>Verflüssigt</i>	<i>12.2</i>	<i>0.2</i>	<i>2.1</i>	<i>20.2</i>	<i>30.2</i>	<i>1.2</i>	<i>12.1</i>	<i>1.2</i>	<i>1.22</i>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>12.6</i> "				Kontraktion nach Menge <i>7.1</i> %						
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <i>1.37</i>				" " N <sub>2</sub> <i>56.7</i> %						
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <i>1.05</i>				" " CO <sub>2</sub> %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <i>1.35</i>				Durchschnittliche Kontraktion <i>10.2</i> %						
umgesetzt				% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>				
verflüssigt				<i>61.2</i>	<i>43.3</i>	<i>44.3</i>				
Verfl.-Grad A				<i>50.1</i>	<i>37.2</i>	<i>50.2</i>				
" " P				<i>52.4</i>	<i>55.0</i>	<i>61.4</i>				
" " "				<i>68.0</i>		<i>54.0</i>				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <i>4.2</i>				CO <sub>2</sub> <i>22.4</i> bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingas	<i>3.10</i>	kg		%	SB	°C				
Ol-Kondensat	<i>7.55</i>	"		%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	<i>4.30</i>	"		%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	<i>35.55</i>	"		100 %	- 320°	%				
Sywasser	<i>42.20</i>	kg = <i>1.13</i> x flüss. Produkte				Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<i>113.3</i>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<i>131.2</i>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "					
Sywasser	<i>125.0</i>	"	"	"	" "					
<b>Bemerkungen:</b>										
<i>Ofen arbeitete bis 200°C ...</i>										





Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 4. 5. 1941						
Ofen-Nr. 11	000349			Betriebsstunden 24/251						
Füllung: 2				Gasdruck 20 atü						
Co-Fe-Inhalt - kg				Temperatur 35,0 atü	243	°C				
Sy-W-Gas 30,8 Nm³				Restgas 17,8 Nm³						
" " " "				" 5,4 Nm³/h						
" " " "				Kreislaufgas 140 Nm³						
" " " "	12,5 Nm³/h			Kreislauf 122,4						
Belastung Nm³/kg Co, h 1,01				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,3	-	0,1	38,5	42,2	1,3	1,3	-	0,44	
Restgas	22,2	0,2	0,1	14,1	25,5	2,4	15,7	1,00	15,66	
Kreislaufgas	21,2	0,2	0,1	30,2	33,0	1,5	13,0	1,00	12,23	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 %										
H₂: CO im Sygas 1,25								Kontraktion nach Menge 52,2 %		
H₂: CO im Restgas 0,94								" " N₂ 52,4 %		
Verbrauch von H₂: CO 1,38								" " CO₂ - %		
								Durchschnittliche Kontraktion 52,5 %		
umgesetzt	% CO			% H₂				% CO+H₂		
verflüssigt	71,0			72,0				74,8		
Verfl.-Grad A	53,0			41,3				46,5		
" " P	74,7			52,2				62,2		
" " P	67,7							56,2		
CH₄ + CmHn 4,4				CO₂ 20,2						bezogen auf CO-Umsatz
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch 23,40 kg								SB.		°C
Ol-Kondensat 10,50								- 100°		%
A.-K. Benzin 1,25								- 200°		%
Flüssige Prod. 35,85								- 320°		%
Sywasser 41,60 kg = 1,16 x flüss. Produkte								Olefine Vol.%		
								- 200°		200-320°
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. 116,5 g/Nm³ Sygas				134,2 g/Nm³ Nutzgas						g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"		"	"			"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"		"	"			"	"	"
Sywasser 135,0	"	"		"	"			"	"	"
<b>Bemerkungen:</b> Ofen mit 12 l. ... im Kreislauf betrieben. Der Kreislauf wurde am 4.3.10 <sup>20</sup> auf ca. 1-2,5 l. abgestellt um deutlich zu geringeres Verbrauch an Kohlenstoff zu schaffen.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 3.-4. 3 1941							
Ofen-Nr. 11	000350			Betriebsstunden 24/227		Gasdruck 20 atü		Temperatur 25,0 atü 243 °C			
Füllung:	kg			Restgas 124 Nm³		" 5,2 Nm³/h		Kreislaufgas 865 Nm³			
Co-Fe-Inhalt	kg			Kreislauf 1+3,1							
Sy-W-Gas 311	Nm³			Belastung Nm³/kg Co, h 1,02 Nm³/Norm.-Vol., h							
"	"										
" 12,2	Nm³/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	6,6	-	0,1	22,1	44,2	0,3	2,4	-	2,2		
Restgas	23,3	0,3	0,1	24,6	24,4	2,6	15,7	1,00	15,60		
	21,0	0,1	0,2	22,3	33,0	2,0	14,0	1,00	12,33		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,4 %			Kontraktion nach Menge 33,2 %							
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	1,25			" " N <sub>2</sub> 54,6 %							
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	0,22			" " CO <sub>2</sub> - %							
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	1,0			Durchschnittliche Kontraktion 28,9 %							
umgesetzt	% CO 40,6		% H <sub>2</sub> 49,1		% CO+H <sub>2</sub> 49,7						
verflüssigt	52,4		42,2		49,5						
Verfl.-Grad A	46,0		51,7		21,5						
" " P	43,0		-		60,7						
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4,1	CO <sub>2</sub> 12,3		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch 23,90	kg		%		SB °C						
Ol-Kondensat 11,34	"		%		- 100° %						
A.-K. Benzin 3,53	"		%		- 200° %						
Flüssige Prod. 38,89	"		100 %		- 320° %						
Sywasser 44,20	kg = 1,14		x flüss. Produkte		Olefine Vol.%						
					- 200° ; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 129,3	g/Nm³ Sygas		144,6		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" "		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "		" "				
Sywasser	142,6		" "		" "		" "				
<b>Bemerkungen:</b> Ofen nicht voll zu Kontraktion und wird mit H <sub>2</sub> und N <sub>2</sub> gefüllt											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2. 3. 194 1								
Ofen-Nr. 11 000351				Betriebsstunden 24/203								
Füllung: 4				Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt kg				Temperatur 35 atü 21.2 °C								
Sy-W-Gas 284 Nm³				Restgas 122 Nm³				Nm³/h				
" " " "				" 45 Nm³/h				" " " "				
" 11.5 Nm³/h				Kreislaufgas 230 Nm³				" " " "				
" " " "				Kreislauf 1-3,3				" " " "				
Belastung				Nm³/kg Co, h 0,32				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	Liergewicht		
Sygas	6,4	-	0,1	32,1	48,1	2,3	6,7	-	6,64			
Restgas	29,5	0,2	0,1	26,9	24,4	2,9	15,9	1,00	15,20			
<i>Kreislaufgas</i>	23,0	0,2	0,1	30,1	30,2	1,2	13,9	1,00	13,73			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2 %				Kontraktion nach Menge 61,5 %								
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,26				" " N <sub>2</sub> 52,1 %								
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 0,91				" " CO <sub>2</sub> - %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,40				Durchschnittliche Kontraktion 52,3 %								
umgesetzt				% CO 71,4	% H <sub>2</sub> 33,5				% CO+H <sub>2</sub> 62,1			
verflüssigt				55,3	33,5				34,9			
Verfl.-Grad A				44,3	42,2				61,1			
" " P				40,5					58,1			
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4,0 CO 12,5 bezogen auf CO-Umsatz												
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingasch 12,65 kg %						SB. °C						
Ol-Kondensat 11,16 %						-100° %						
A.-K. Benzin 3,65 %						-200° %						
Flüssige Prod. 34,46 %						-320° %						
Sywasser 36,00 kg = 1,04 x flüss. Produkte						Olefine Vol.%						
						-200° ; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod.		121,3	g/Nm³ Sygas	141,0	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol		"	"	"	"	" "						
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	" "						
Sywasser		1,24	"	"	"	" "						
<b>Bemerkungen:</b> <i>Die erhaltene Gasmenge ist im Vergleich mit dem im Vorversuch kleiner.</i>												

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 1. 2. 3 1941						
Ofen-Nr. <sup>11</sup>	000352			Betriebsstunden	24/179					
Füllung: <sup>5</sup>				Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt	kg			Temperatur	35,0 atü			242 °C		
Sy-W-Gas	302	Nm³		Restgas	111	Nm³				
"	"	"		"	4,6	Nm³/h				
"	12,6	Nm³/h		Kreislaufgas	270	Nm³				
"				Kreislauf	12,9					
Belastung	Nm³/kg Co, h				0,25		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	6,2	-	0,1	34,8	42,4	0,3	6,5	-	6,30	
Restgas	34,4	0,4	0,1	22,5	23,0	2,9	16,8	1,00	16,68	
H <sub>2</sub> -Inhalt	24,6	0,2	0,1	25,4	22,2	2,0	14,5	1,00	14,40	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,8 %									
H <sub>2</sub> : CO im Sygas	1,28									
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	1,02									
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO	1,35									
Kontraktion nach Menge	63,2 %									
" " N <sub>2</sub>	62,7 %									
" " CO <sub>2</sub>	-									
Durchschnittliche Kontraktion	62,7 %									
umgesetzt	% CO		% H <sub>2</sub>		% CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt	52,0		42,2		40,2					
Verfl.-Grad A	45,8		50,4		61,4					
" " P	69,4				52,0					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	4,1		CO <sub>2</sub>		20,1		bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	22,16	kg				SB	°C			
Öl-Kondensat	12,30	"				-100°	%			
A.-K. Benzin	4,45	"				-200°	%			
Flüssige Prod.	38,91	"	100 %			-320°	%			
Sywasser	44,30	kg = 1,17	flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
						-200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	128,9	g/Nm³ Sygas	149,5	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"				
Sywasser	146,9	"	"	"	"	"				
<b>Bemerkungen:</b> <i>Opfer ...</i>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 28. II. / I. III. 1941						
Ofen-Nr. <i>11</i> Füllung: <i>9</i> <b>000353</b> Co-Fe-Inhalt — kg				Betriebsstunden <i>24/155</i> Gasdruck <i>~ 20</i> atü Temperatur <i>35</i> atü <i>243,2</i> °C						
Sy-W-Gas <i>375</i> Nm <sup>3</sup> " " " " " <i>12,7</i> Nm <sup>3</sup> /h				Restgas <i>126</i> Nm <sup>3</sup> " <i>5,25</i> Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas <i>883</i> Nm <sup>3</sup> Kreislauf <i>1 + 2,9</i>						
Belastung — Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <i>1,00</i>				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>7,1</i>	—	<i>0,1</i>	<i>37,3</i>	<i>48,0</i>	<i>0,3</i>	<i>7,2</i>	—	<i>12,12</i>	
Restgas	<i>31,2</i>	<i>0,3</i>	<i>0,1</i>	<i>23,0</i>	<i>25,3</i>	<i>2,6</i>	<i>17,5</i>	<i>1,00</i>	<i>17,38</i>	
	<i>28,3</i>	<i>0,4</i>	<i>0,1</i>	<i>24,4</i>	<i>28,4</i>	<i>2,3</i>	<i>16,1</i>	<i>1,00</i>	<i>11,00</i>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>14,7</i> %				Kontraktion nach Menge <i>58,7</i> %						
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <i>1,29</i>				" " N <sub>2</sub> <i>58,7</i> %						
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <i>1,10</i>				" " CO <sub>2</sub> — %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <i>1,35</i>				Durchschnittliche Kontraktion <i>58,7</i> %						
umgesetzt	% CO	<i>74,6</i>	% H <sub>2</sub>	<i>78,4</i>	% CO+H <sub>2</sub>	<i>26,5</i>				
verflüssigt	<i>56,0</i>		<i>40,2</i>		<i>42,2</i>					
Verfl.-Grad A	<i>25,2</i>		<i>57,3</i>		<i>61,1</i>					
" " P	<i>71,3</i>				<i>60,7</i>					
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <i>4,0</i> CO <sub>2</sub> <i>20,8</i> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch	<i>20,30</i> kg	%				SB.	°C			
Ol-Kondensat	<i>12,34</i> "	%				— 100°	%			
A.-K. Benzin	<i>5,27</i> "	%				— 200°	%			
Flüssige Prod.	<i>38,35</i> "	100 %				— 320°	%			
Sywasser	<i>41,10</i> kg = <i>107</i> xflüss. Produkte					Olefine	Vol. %			
						— 200°	; 200-320°			
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<i>125,8</i> g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<i>147,2</i> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	— g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	" "	" "	" "							
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "							
Sywasser	" "	" "	" "							
<b>Bemerkungen:</b>										
<i>Ofen enthält Fe-Kulchen.            Zu viel mit Wassergas im Kreislauf            zugef. Im Paraffingatsch ist viel.</i>										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 27. - 28. 7. 1941							
Ofen-Nr.	11	000354		Betriebsstunden	24/131						
Füllung:	9			Gasdruck	70	atü					
Co-Fe-Inhalt		kg		Temperatur	35,0	atü	243			°C	
Sy-W-Gas	314	Nm³		Restgas	(125)				Nm³		
"	"	"		"	"				Nm³/h		
"	13,1	Nm³/h		Kreislaufgas	890				Nm³		
"	"	"		Kreislauf	1+2,2						
Belastung	Nm³/kg Co, h					1,03	Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liergewicht	
Sygas	4,1	-	0,1	34,6	48,4	0,3	6,5	-	6,68		
Restgas	37,4	0,4	0,1	21,3	24,0	3,3	15,3	1,00	15,75		
Kondensat	24,9	0,6	0,0	24,3	31,5	2,6	13,1	1,00	13,04		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,3 %		Kontraktion nach Menge							-	%
H₂: CO im-Sygas	1,29		" " N₂							56,3	%
H₂: CO im Restgas	1,24		" " CO₂							-	%
Verbrauch von H₂: CO	1,28		Durchschnittliche Kontraktion							56,2	%
umgesetzt	% CO		45,0		% H₂		45,2		% CO+H₂		45,1
verflüssigt	51,5		40,9		45,6						
Verfl.-Grad A	68,8		54,4		60,4						
" " P	65,9		54,1								
CH₄ + CmHn	5,4		CO₂		25,5		bezogen auf CO-Umsatz				
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch	17,60	kg		%	SB	°C					
Ol-Kondensat	13,42	"		%	- 100°	%					
A.-K.-Benzin	5,38	"		%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	36,40	"		100 %	- 320°	%					
Sywasser	36,00	kg = 1,0	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
					- 200°	; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod.	116,0	g/Nm³ Sygas	135,5	g/Nm³ Nutzgas	-	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"	"					
<b>Bemerkungen:</b>											
In-Kontraktion, Sygas bis 131 l.											
Der Paraffingehalt ist richtig											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26. - 27. 1941								
Ofen-Nr. 11	000255	Betriebsstunden 21/107								
Füllung: 9 kg		Gasdruck 26,0 - 35,0 atü	Temperatur 227 - 243 °C							
Co-Fe-Inhalt		Restgas	Nm <sup>3</sup>							
Sy-W-Gas 290 Nm <sup>3</sup>		"	Nm <sup>3</sup> /h							
"		Kreislaufgas 840	Nm <sup>3</sup>							
"		Kreislauf 1+2,8								
" 13,8 Nm <sup>3</sup> /h			Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h							
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h 1,08								
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-F	Litergewicht
Sygas	6,8	-	0,1	37,8	44,4	0,3	6,6	-	6,54	
Restgas	20,8	0,5	0,1	22,2	28,0	3,4	15,0	1,04	14,95	
Restgas	20,4	0,3	0,1	23,1	36,1	1,9	11,8	1,00	11,43	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,8										
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,28										
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,26										
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,29										
	% CO				% H <sub>2</sub>				% CO+H <sub>2</sub>	
umgesetzt	14,4				24,4				44,6	
verflüssigt	51,6				34,8				43,8	
Verfl.-Grad A	69,4				50,6				51,4	
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 6,8		CO <sub>2</sub> 23,8								
<b>Produkte</b>									<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch 6,69 kg									SB. °C	
Ol-Kondensat 13,48									100°	%
A.-K. Benzin 6,58									- 200°	%
Flüssige Prod. 26,45									- 320°	%
Sywasser 39,10 kg =									100 %	
									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>	Fe-Kontakthalt, Gasdruck, ... Medien des Umsatzes ... haupte der ...									







<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 22 - 23. 2. 194 1					
Ofen-Nr. <sup>11</sup> Füllung: <sub>g</sub> <b>000358</b>					Betriebsstunden <b>121 57</b> Gasdruck <b>20</b> atü Temperatur <b>25,0-28,0</b> atü <b>225-231</b> °C					
Co-Fe-Inhalt <b>-</b> kg <b>-</b>					Restgas <b>/</b> Nm <sup>3</sup> " <b>/</b> Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas <b>500</b> Nm <sup>3</sup> Kreislauf <b>1+2,0</b>					
Sy-W-Gas <b>234</b> Nm <sup>3</sup> " <b>"</b> " " <b>13,1</b> Nm <sup>3</sup> /h										
Belastung <b>Nm<sup>3</sup>/kg Co, h</b> <b>1,03</b> <b>Nm<sup>3</sup>/Norm.-Vol., h</b>										
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	6,4	-	0,1	32,1	42,2	0,3	6,6	-	6,55	
Restgas	31,1	0,3	0,1	20,3	30,8	2,8	14,0	1,04	14,00	
<i>Wasserdampf</i>	24,6	0,2	0,1	24,4	36,0	2,3	11,4	1,05	11,30	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <b>.....</b> %					Kontraktion nach Menge <b>-</b> %					
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <b>.....</b>					" " N <sub>2</sub> <b>53,2</b> %					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <b>.....</b>					" " CO <sub>2</sub> <b>.....</b> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <b>.....</b>					Durchschnittliche Kontraktion <b>53,2</b> %					
umgesetzt <b>% CO</b> <b>44,2</b> <b>% H<sub>2</sub></b> <b>40,1</b> <b>% CO+H<sub>2</sub></b> <b>84,3</b>										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <b>.....</b> CO <sub>2</sub> <b>.....</b> bezogen auf CO-Umsatz										
<b>Produkte</b>							<b>Gesamtprodukt</b>			
Paraffingatsch	<b>1,29</b>	kg					SB	°C		
Öl-Kondensat	<b>1,25</b>	"					- 100°	% <sub>v</sub>		
A.-K. Benzin	<b>5,55</b>	"					- 200°	% <sub>v</sub>		
Flüssige Prod.	<b>14,09</b>	"				100 %	- 320°	% <sub>v</sub>		
Sywasser	<b>24,70</b>	kg =	<b>× flüss. Produkte</b>				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>Offen gehalten für Nacharbeit</i>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21.-22.2 1941											
Ofen-Nr. <i>11</i>	<i>000359</i>	Betriebsstunden <i>24,39</i>		Gasdruck <i>20</i> atü								Temperatur <i>12,5 - 25,0</i> atü <i>195 - 225</i> °C	
Füllung:		Co-Fe-Inhalt <i>-</i> kg		Restgas <i>/</i>		Nm <sup>3</sup>		Nm <sup>3</sup> /h		Nm <sup>3</sup>			
Sy-W-Gas <i>304</i>	Nm <sup>3</sup>	" <i>124</i>		" <i>124</i>		" <i>124</i>		" <i>124</i>		" <i>124</i>			
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <i>1,07</i>					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	Liegengewicht			
Sygas	<i>6,9</i>	<i>-</i>	<i>0,1</i>	<i>34,8</i>	<i>48,3</i>	<i>0,3</i>	<i>6,6</i>	<i>-</i>	<i>6,57</i>				
Restgas <i>216</i>	<i>14,8</i>	<i>0,3</i>	<i>0,1</i>	<i>34,1</i>	<i>39,2</i>	<i>1,3</i>	<i>10,7</i>	<i>1,00</i>	<i>9,94</i>				
<i>275°</i>	<i>24,5</i>	<i>0,5</i>	<i>0,1</i>	<i>25,0</i>	<i>32,6</i>	<i>2,8</i>	<i>13,5</i>	<i>1,22</i>	<i>9,94</i>				
Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>1,24</i>				Kontraktion nach Menge									
H <sub>2</sub> : CO im Sygas				" " N <sub>2</sub>				<i>51,2</i> %					
H <sub>2</sub> : CO im Restgas				" " CO <sub>2</sub>				<i>51,2</i> %					
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO				Durchschnittliche Kontraktion				<i>51,2</i> %					
umgesetzt		% CO <i>64,8</i>		% H <sub>2</sub> <i>66,0</i>		% CO+H <sub>2</sub> <i>66,8</i>							
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 <i>0,98</i>	kg			% <i>100</i>		SB	°C						
Ol-Kondensat <i>3,81</i>	"			% <i>100</i>		- 100°	% <i>100</i>						
A.-K. Benzin <i>6,56</i>	"			% <i>100</i>		- 200°	% <i>100</i>						
Flüssige Prod. <i>11,05</i>	"			% <i>100</i>		- 320°	% <i>100</i>						
Sywasser <i>22,60</i>	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> Das Ofenwind ist Temperatur nicht geregelt bis auf 45°C CO+H <sub>2</sub> <i>flüssig</i> <i>Produkt</i> wird.													

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20.-21. 7. 1941											
Ofen-Nr. <i>11</i> <b>000360</b>		Betriebsstunden <i>157</i>		Füllung:		Gasdruck <i>20</i> atü		Temperatur <i>5,5 - 14,0</i> atü <i>161 - 197</i> °C		Co-Fe-Inhalt: .....		kg			
Sy-W-Gas <i>122</i> Nm <sup>3</sup>		Restgas		" " Nm <sup>3</sup>		" " Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <i>512</i> Nm <sup>3</sup>		Kreislauf <i>1+3,0</i>					
Belastung				Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <i>0,86</i>				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	Miergewicht					
Sygas	<i>6,4</i>	-	<i>0,1</i>	<i>22,4</i>	<i>0,1</i>	<i>1,2</i>	<i>2,0</i>	-	<i>2,2</i>						
Restgas	<i>2,8</i>	<i>0,5</i>	<i>3,1</i>	<i>22,2</i>	<i>2,0</i>	<i>1,1</i>	<i>2,4</i>	<i>1,00</i>	<i>2,33</i>						
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															
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 ..... kg						SB ..... °C									
Ol-Kondensat ..... "						- 100° ..... %									
A.-K.-Benzin ..... "						- 200° ..... %									
Flüssige Prod. .... 100 %						- 320° ..... %									
Sywasser ..... kg =						Olefine ..... Vol. %									
x 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			
Gasol				" "				" "				" "			
Gesamt-Produkt				" "				" "				" "			
Sywasser				" "				" "				" "			
<b>Bemerkungen:</b> <i>Ofen wurde am 20. 2. 14<sup>u</sup> bei 161° mit</i> <i>Weges, Kreislauf 1+3 in Betrieb genommen.</i>															

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom</b> 19. 2. 1941.							
Ofen-Nr. <i>M 9.</i>	000361				Betriebsstunden <i>72066 h</i>							
Füllung:	kg				Gasdruck atü			Temperatur atü °C				
Co-Fe-Inhalt	kg				Restgas Nm <sup>3</sup>			Nm <sup>3</sup> /h				
Sy-W-Gas	Nm <sup>3</sup>				" "			Nm <sup>3</sup> /h				
"	"				Kreislaufgas			Nm <sup>3</sup>				
"	Nm <sup>3</sup> /h				Kreislauf							
Belastung Nm <sup>3</sup> /kg Co, 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	Littergewicht		
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 %							
% CO					% H <sub>2</sub>					% CO + H <sub>2</sub>		
umgesetzt												
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>						
Paraffingasch	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/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 11. 9. Fällung

Eingefüllt am 19. 2. 41.

Eingefüllte Kanndatenmenge 61,1 kg Eisenschwefel

Zusammensetzung:

100 Fe, 10 Cu, 5 Si, 150 kg  
mit H<sub>2</sub>O gefüllt.

Gehaltgewicht	414	g/l	: Fe
	509	g/l	: Ofen

---

bei 300° verdunstet

000362

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6. - 7. 2 1941							
Ofen-Nr. 11	000363			Betriebsstunden <i>geplant</i>							
Füllung: 8	kg			Gasdruck	atü			Temperatur 30 atü 235 °C			
Sy-W-Gas	Nm³			Restgas			Nm³				
"	"			"			Nm³/h				
"	"			Kreislaufgas			Nm³				
"	Nm³/h			Kreislauf							
Belastung				Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Li'ergewicht	
Sygas											
Restgas	0,10		0,1	-	42,3	1,8	25,5				
Gesamt-Inerte (Idealgas) %				Kontraktion nach Menge %							
H₂: CO im Sygas				" " N₂ %							
H₂: CO im Restgas				" " CO₂ %							
Verbrauch von H₂: CO				Durchschnittliche Kontraktion %							
% CO				% H₂				% CO + H₂			
umgesetzt											
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ..... CO₂ ..... bezogen auf CO-Umsatz											
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	1,15	kg		%	SB.	°C					
Ol-Kondensat	1,15	"		%	- 100°	%					
A.-K. Benzin	1,00	"		%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	3,90	"		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> Die Gasleistung wird am 4. 2. 410 abgestellt der Ofen wird getrocknet und abkühlt.											



Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 5.-6.7.1941							
Ofen-Nr. <i>M</i>	000364			Betriebsstunden <i>Hydrogenierung</i>							
Füllung:				Gasdruck .....atü							
Co-Fe-Inhalt	kg			Temperatur .....atü °C							
Sy-W-Gas	Nm³			Restgas Nm³							
"	"			" Nm³/h							
"	"			Kreislaufgas Nm³							
"	Nm³/h			Kreislauf							
Belastung				Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	0,1	-	0,0	-	4,4	2,0	6,2				
Restgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) %				Kontraktion nach Menge %							
H₂: CO im Sygas				" " N₂ %							
H₂: CO im Restgas				" " CO₂ %							
Verbrauch von H₂: CO				Durchschnittliche Kontraktion %							
% CO				% H₂				% CO + H₂			
umgesetzt											
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn				CO₂				bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	6,22	kg	%	SB		°C					
Öl-Kondensat	0,45	"	%	- 100°		%					
A.-K. Benzin	1,05	"	%	- 200°		%					
Flüssige Prod.	8,09	"	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> <i>Am 5.2. wurde der Ofen um 1000 abgedichtet und mit vol 20 m³ N₂/H₂/l gespeist.</i>											







Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 1/2. II. 1941						
Ofen-Nr. 11	000368			Betriebsstunden 241 1630						
Füllung: 8				Gasdruck 7-20 atü						
Co-Fe-Inhalt 10.3	kg			Temperatur 19 atü	211 °C					
Sy-W-Gas 372	Nm³			Restgas 144	Nm³					
" "	"			" 6.0	Nm³/h					
" 15.5	Nm³/h			Kreislaufgas 1040	Nm³					
" "	"			Kreislauf 1+2.2						
Belastung 1.57	Nm³/kg Co, h				1.22	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	7.0	-	0.1	37.6	47.9	0.3	7.1	-	1702	
Restgas	19.3	0.2	0.1	42.1	12.6	2.7	17.0	102	1627	
	15.5	0.3	0.1	41.6	26.4	2.1	14.0	100	1393	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14.5	%			Kontraktion nach Menge 61.3			%			
H₂: CO im Sygas 1.22				" " N₂ 59.2			%			
H₂: CO im Restgas 0.44				" " CO₂ 63.9			%			
Verbrauch von H₂: CO 1.93				Durchschnittliche Kontraktion 60.4			%			
umgesetzt	% CO 55.9			% H₂ 87.5			% CO+H₂ 72.0			
verflüssigt	92.1			-			-			
Verfl.-Grad A	-			-			-			
" " P	-			-			-			
CH₄ + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 4.9	CO₂ 3.0			bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch 2.76	kg				SB	°C				
Ol-Kondensat 17.78	"				- 100°	%				
A.-K. Benzin 6.73	"				- 200°	%				
Flüssige Prod. 27.22	"				- 320°	%				
Sywasser 12.80	kg = -				Olefiné Vol.%; 200-320°					
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas			g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas			
Gasol	" "			" "			" "			
Gesamt-Produkt	" "			" "			" "			
Sywasser	" "			" "			" "			
<b>Bemerkungen:</b>										
<p>Ofen mit Wärmegerät im Kreislauf 1+3 (von "inher nach oben" getrennt)</p> <p>Ab 12 Uhr in der 20 Uhr gestrichelt</p>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 31.1. - 1.2.1941																				
Ofen-Nr. <b>11</b>	<b>000369</b>	Betriebsstunden <b>24/1606</b>		Gasdruck <b>19</b> atü								Temperatur <b>19</b> atü <b>211</b> °C										
Füllung: <b>8</b>		Co-Fe-Inhalt <b>10.3</b> kg		Sy-W-Gas <b>367</b> Nm <sup>3</sup>		Restgas <b>211</b> Nm <sup>3</sup>		" <b>8.8</b> Nm <sup>3</sup> /h		" <b>15.3</b> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <b>1020</b> Nm <sup>3</sup>		Kreislauf <b>1 + 2.94</b>								
Belastung <b>1.49</b> Nm <sup>3</sup> /kg Co, h		<b>120</b> 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		<b>6.6</b>	<b>-</b>	<b>0.1</b>	<b>38.2</b>	<b>48.2</b>	<b>0.3</b>	<b>6.6</b>	<b>-</b>	<b>6.53</b>												
Restgas		<b>13.7</b>	<b>0.1</b>	<b>0.1</b>	<b>40.6</b>	<b>30.4</b>	<b>3.0</b>	<b>12.1</b>	<b>1.00</b>	<b>11.92</b>												
		<b>10.2</b>	<b>0.3</b>	<b>0.1</b>	<b>40.0</b>	<b>36.2</b>	<b>2.5</b>	<b>10.2</b>	<b>1.50</b>	<b>10.13</b>												
Gesamt-Inerte (Idealgas) <b>13.6</b> %				Kondensation nach Menge <b>42.5</b> %																		
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <b>1.26</b> %				" " N <sub>2</sub> <b>43.3</b> %																		
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <b>0.25</b> %				" " CO <sub>2</sub> <b>57.8</b> %																		
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <b>2.02</b> %				Durchschnittliche Kondensation <b>43.9</b> %																		
umgesetzt		% CO <b>20.3</b>		% H <sub>2</sub> <b>64.2</b>		% CO + H <sub>2</sub> <b>84.0</b>																
verflüssigt		<b>32.2</b>		<b>30.2</b>		<b>31.9</b>																
Verfl.-Grad A		<b>83.0</b>		<b>42.6</b>		<b>59.3</b>																
" " P		<b>38.3</b>																				
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <b>10.1</b>		CO <sub>2</sub> <b>6.9</b>		bezogen auf CO-Umsatz																		
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																
Paraffingatsch <b>3.01</b> kg				%		SB		°C														
Ol-Kondensat <b>13.20</b>				%		- 100°		%														
A.-K. Benzin <b>11.25</b>				%		- 200°		%														
Flüssige Prod. <b>22.96</b>				100 %		- 320°		%														
Sywasser <b>43.10</b> kg = <b>1.54</b> x flüss. Produkte						Olefine		Vol. %														
						- 200°		; 200-320°														
<b>Ausbeute</b>																						
Flüssige Prod. <b>76.3</b> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		<b>88.2</b> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		-		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																
Gasol		" "		" "		" "																
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "																
Sywasser		" "		" "		" "																
<b>Bemerkungen:</b> <i>Ofen im mit Wärmegewinn im Kreislauf 1+3 bei 200° überlastet, mit nach ob. gest.</i>																						