

3446 - 30/5.01 - 73

000370

O f e n 11, 10. Füllung.

Kontaktart:	Fe - Kontakt
Eingefüllte Menge:	58,1 kg
Schmittgewicht:	440 g/Ltr. im Labor 458 g/Ltr. im Ofen
Ofenvolumen:	127 Ltr.

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18. 9. 1941								
Ofen-Nr. <u>11</u> Füllung: <u>10.</u> 000371		Betriebsstunden <u>Füllblatt.</u>								
ϕ-Fe-Inhalt..... kg		Gasdruck atü Temperatur atü °C								
Sy-W-Gas..... Nm ³		Restgas..... Nm ³								
"..... "		"..... Nm ³ /h								
"..... "		Kreislaufgas..... Nm ³								
"..... Nm ³ /h		Kreislauf.....								
Belastung..... Nm ³ /kg.h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
Sygas.....	Füllblatt.									
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)..... %					Kontraktion nach Menge..... %					
H ₂ :CO im Sygas					" " N ₂ %					
H ₂ :CO im Restgas					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ :CO					Durchschnittliche Kontraktion..... %					
	%CO			%H ₂			%CO+H ₂			
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH ₄ + C _m H _n CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte							Gesamtprodukt			
Paraffingasch..... kg..... %							SB..... °C			
Öl-Kondensat..... "							- 100°..... %			
A.-K. Benzin..... "							- 200°..... %			
Flüssige Prod. "..... 100 %							- 320°..... %			
Sywasser..... kg =..... X flüss. Produkte							Olefine..... Vol. %			
							- 200°.....; 200-320°.....			
Ausbeute										
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas.....			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol..... "			"..... "			"..... "				
Gesamt-Produkt			"..... "			"..... "				
Sywasser..... "			"..... "			"..... "				
Bemerkungen:										
<u>Bitte wenden.</u>										

000372

Entleerung (Januar 1942)

Der Ofen wurde aufgrund der bei der 9. Füllung gemachten guten Erfahrungen, ohne vorher hydriert oder extrahiert zu sein, entleert. Die Entleerung war aber nur schwierig durchzuführen, wobei jedes einzelne Rohr durch Bohren freigemacht werden mußte. Der Grund für das feste Anhaften konnte nicht einwandfrei festgestellt werden, da dieser einmal in der Fahrweise mit erhöhter Belastung und zweitens in der Fahrweise mit Dampf zu suchen war.

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom Januar 194 2						
Ofen-Nr. 11		000373		Betriebsstunden Entleerung.						
Füllung: 10.				Gasdruck		atü				
Fe -Inhalt ---		kg		Temperatur		atü °C				
Sy-W-Gas		Nm ³		Restgas		Nm ³				
"		"		"		Nm ³ ·h				
"		"		Kreislaufgas		Nm ³				
"		Nm ³ /h		Kreislauf						
Belastung				Nm ³ / kg·h		Nm ³ /Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)			%			Kontraktion nach Menge			%	
H ₂ :CO im Sygas						" " N ₂			%	
H ₂ :CO im Restgas						" " CO ₂			%	
Verbrauch von H ₂ :CO						Durchschnittliche Kontraktion			%	
			% CO			% H ₂			% CO + H ₂	
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n			CO ₂			bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingas		kg		%		SB		°C		
Ol-Kondensat		"		%		— 200 °C		%		
A.-K. Benzin		"		%		200 — 320 °C		%		
Flüssige Prod.		"		100 %		> 320 °C		%		
Sywasser		kg =		× flüss. Produkte		Olefine		Vol. %		
						— 200"		; 200-320"		
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"		"		"				
Gesamt-Produkt		"		"		"				
Sywasser		"		"		"				
Bemerkungen:										
<u>Bitte wenden !</u>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7./8. 1. 1942									
Ofen-Nr. 11	000374	Betriebsstunden 24/1308									
Füllung: 1C.		Gasdruck 10 atü									
Fe-Inhalt: -- kg		Temperatur 230/240 215/222 °C									
Sy-W-Gas 318 Nm ³	Restgas 229 Nm ³										
" " " "	" " " " Nm ³ /h										
" " " "	Kreislaufgas " Nm ³										
" " " " 13,2 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2,7 u. 1 + 5,0										
Belastung: -- Nm ³ · kg/h 2,08		Nm ³ · Norm.-Vol./h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas Sygas Temp. 230/240 °C	5,8	--	0,1	39,1	46,5	0,3	8,2	--	2,08	Dampfdruck 4 atü	Krs. lauf 1+2,7 1+2,7 1+5,0
Restgas 215/222 °C	23,3	0,4	0,1	21,2	34,0	7,9	13,2	1,00	13,10	0 "	
	23,0	0,9	0,1	22,0	32,4	8,2	12,8	1,14	12,70	0 "	
	21,4	1,0	0,1	23,5	34,3	7,8	11,9	1,11	11,72	4 "	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,4 %	Kontraktion nach Menge: -- %										
H ₂ : CO im Sygas --	" " N ₂ -- %										
H ₂ : CO im Restgas --	" " CO ₂ -- %										
Verbrauch von H ₂ : CO --	Durchschnittliche Kontraktion -- %										
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
umgesetzt											
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 0,83 kg	%					SB	°C				
Ol-Kondensat 1,77	%					-- 100°	%				
A.-K. Benzin 4,68	%					-- 200°	%				
Flüssige Prod. 7,28	100%					-- 320°	%				
Sywasser 8,10 kg	=					Olefine	Vol. %				
	X flüss. Produkte					-- 200°	200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	" "			" "			" "				
Gesamt-Produkt	" "			" "			" "				
Sywasser	" "			" "			" "				
Bemerkungen: Der Ofen Der Ofen wurde am 7.1.42 mit verschiedenen Dampfmenen im Wasserteil betrieben. Ab 17 ⁰⁰ betrug der Kreislauf 1 + 5,0. Am 8.1.42 8 ⁰⁰ Uhr erfolgte die Außerbetriebnahme des Ofens, da der Kompressor 5 zum Betrieb von Ofen 14a benötigt wird.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6./7. 1. 1942						
Ofen-Nr. 11	000375	Betriebsstunden 24/1284		Gasdruck 10	atü					
Füllung: 10.		Temperatur 235° unten		245° oben	atü	°C				
Fe-Inhalt: --	kg	Sy-W-Gas: 306	Nm ³	Restgas: 212	Nm ³					
		" " "		" " 8,8	Nm ³ /hr					
		" " 12,7	Nm ³ h	Kreislaufgas: 853	Nm ³					
				Kreislauf: 1 + 2,8						
Belastung: --		Nm ³ /kg,h 2,00		Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,1	--	0,1	38,9	46,3	0,3	7,7	--	7,5	
Restgas	24,1	0,9	0,1	21,6	33,4	8,1	11,8	1,09	11,7	
Kraufgas	20,4	0,8	0,1	25,2	37,3	6,7	9,5	1,04	9,4	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,2	%							30,8	%
H ₂ :CO im Sygas	1,21								35,7	%
H ₂ :CO im Restgas	1,55								--	%
Verbrauch von H ₂ : CO	1,00								33,3	%
umgesetzt	%CO	63,0		%H ₂	52,5		%CO+H ₂	57,2		
verflüssigt		18,3			16,2			17,1		
Verfl.-Grad A		29,0			30,9			29,9		
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	30,2	CO ₂	40,8	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	1,00	kg					SB		°C	
Ol-Kondensat	1,35						- 100°		%	
A.-K. Benzin	4,74						- 200°		%	
Flüssige Prod.	7,09					100%	- 320°		%	
Sywasser	10,00	kg =					Olefine		Vol. %	
							- 200°		2200 - 320°	
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas				g/Nm ³ Idealgas	
Gasol		"			"				"	
Gesamt-Produkt		"			"				"	
Sywasser		"			"				"	
Bemerkungen: Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5./6. 1. 1942									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/1260									
Füllung: 10.	000376	Gasdruck 10		Temperatur 210 - 230° unten 230 - 252° oben °C							
Co-Fe-Inhalt --	kg	Sy-W-Gas 314 Nm ³		Restgas 204 Nm ³							
"	"	" " " "		" 8,5 Nm ³ /h							
"	13,1 Nm ³ /h	" " " "		Kreislaufgas 887 Nm ³							
"	"	" " " "		Kreislauf 1 + 2,8							
Belastung		Nm ³ / kg.h 2,06								Nm ³ Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht	
Wassergas	6,6	--	0,1	37,9	46,5	0,3	8,6	--	8,41		
Restgas	25,7	1,0	0,1	20,2	32,1	6,9	13,9	1,29	13,80		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 15,6 %			Kontraktion nach Menge 35,0 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,23			" " N ₂ 39,0 %								
H ₂ :CO im Restgas 1,59			" " CO ₂ -- %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,04			Durchschnittliche Kontraktion 37,0 %								
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂							
verflüssigt	66,5	56,5		61,0							
Verfl.-Grad A	22,2	18,5		20,1							
" " P	33,3	32,7		33,0							
CH ₄ + C _m H _n 28,6	CO ₂ 38,1		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 1,70	kg	%				SB °C					
Öl-Kondensat 1,98	"	%				-- 100° %					
A.-K. Benzin 6,30	"	%				-- 200° %					
Flüssige Prod. 9,98	"	100%				-- 320° %					
Sywasser 13,80	kg =	X flüss. Produkte				Olefine Vol. % -- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	"			"			"				
Gesamt-Produkt	"			"			"				
Sywasser	"			"			"				
Bemerkungen: Am 6.1.42 wurde der Dampfdurchsatz reduziert, sodaß der Vordruck vor dem Ofeneintritt von 7 auf 5 atü zurückging.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4./5. 1. 194 2.								
Ofen-Nr. 11	000377	Betriebsstunden	24/1236							
Füllung: 10.		Gasdruck	210 ^o 20 ^o unten / atü							
Fe-Inhalt: kg		Temperatur	230 ^o 4 ^o oben / °C							
Sy-W-Gas 292 Nm ³		Restgas	163 Nm ³							
" " " "		"	6,8 Nm ³ /h							
" " " "		Kreislaufgas	1353 Nm ³							
" " " " 12,2 Nm ³ /h		Kreislauf	1 + 4,6							
Belastung	Nm ³ / kg, h		Nm ³ Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6,5	--	0,1	37,9	47,4	0,3	7,8	--	7,70	
Restgas	28,5	0,8	0,1	19,5	28,6	8,8	13,7	1,15	13,61	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,7	%							44,2	"
H ₂ : CO im Sygas	1,25								43,4	%
H ₂ : CO im Restgas	1,47								--	%
Verbrauch von H ₂ : CO	1,16								43,8	%
umgesetzt	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
	71,0		66,0		68,2					
verflüssigt	28,2		25,7		26,9					
Verfl.-Grad A	39,8		39,0		39,4					
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	24,9	CO ₂	35,3	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte							Gesamtprodukt			
Paraffingatsch	2,90	kg		%			SB		°C	
Ol-Kondensat	2,58	"		%			-- 100°		%	
A.-K. Benzin	6,09	"		%			-- 200°		%	
Flüssige Prod.	11,57			100%			-- 320°		%	
Sywasser	13,00	kg =	--	× flüss. Produkte			Olafine	Vol. %		
							-- 200°		200 - 320°	
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"		"		"				
Gesamt-Produkt		"		"		"				
Sywasser		"		"		"				
Bemerkungen:										
Am 4.1.42 wurde der Kreislauf auf rd. 1 + 5 erhöht, um hierdurch einen besseren Ausgleich der Dampf- und - Austrittstemperatur zu erzielen.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 3./4. 1. 1942						
Ofen-Nr. 11	000378			Betriebsstunden 20/1212						
Füllung: 10.				Gasdruck: 20						
Co-Fe-Inhalt: --	kg			Temperatur: atü 200°C unten atü 235-240°C oben						
Sy-W-Gas: 274	Nm ³			Restgas: -- Nm ³						
"	"			" -- Nm ³ /h						
"	"			Kreislaufgas: 701 Nm ³						
"	13.7 Nm ³ /h			Kreislauf: 1 + 2,6						
Belastung: -- Nm ³ kg/h				2,14				Nm ³ Norm.-Vol., h		
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6,7	--	0,0	38,1	48,1	0,3	6,8	--	6,73	206° oben
Restgas	15,8	0,3	0,1	29,1	40,2	3,1	10,4	1,00	10,33	207° unten
	32,4	1,2	0,0	14,6	24,6	13,8	13,4	1,17	13,40	236° oben 188° unten
Gesamt-Inerte (Idealgas)				Kontraktion nach Menge						
H ₂ :CO im Sygas				" " N ₂ 49,8						
H ₂ :CO im Restgas				" " CO ₂						
Verbrauch von H ₂ : CO				Durchschnittliche Kontraktion						
umgesetzt: %CO 80,8 %H ₂ 74,2 %CO+H ₂ 77,2										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A 37,6 9,2 17,3										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 31,2 CO ₂ 31,2 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	5,00	kg				SB	°C			
Ol-Kondensat	3,20	"				- 100°	°/o			
A-K-Benzin	5,30	"				- 200°	°/o			
Flüssige Prod.	13,50	"			100°/o	- 320°	°/o			
Sywasser	15,00	kg	=	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nützgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen: Ofen 11 wurde am 3.1.42 erneut angefahren. Der Ofen enthält kein Kühlwasser; es wird versucht, durch Einleiten von Dampf in den Wasserteil, die Ofentemperatur möglichst gleichmäßig in dem Bereich der Reaktionstemperatur zu halten. Die sich hierbei einstellende Umsetzung und Vergasung wird beobachtet.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22./23.12. 1941								
Ofen-Nr. 11	000380	Betriebsstunden 24/1168								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: --- kg		Temperatur 38,0 atü 248 °C								
Sy-W-Gas 310 Nm ³		Restgas 159 Nm ³								
" " " "		" 6,6 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 893 Nm ³								
" 12,9 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,9								
Belastung --- Nm ³ /kg,h	1,02	Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,9	---	0,1	39,3	47,4	0,3	7,0	---	6,93	
Restgas	27,6	1,4	0,1	21,6	29,4	5,9	14,0	1,10	13,87	
Kralfgas	21,7	1,0	0,1	26,4	33,4	5,8	11,6	1,10	11,53	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3 %								48,7 %	
H ₂ :CO im Sygas	1,21								50,0 %	
H ₂ :CO im Restgas	1,36								--- %	
Verbrauch von H ₂ :CO	1,15								49,4 %	
umgesetzt	%CO 72,2			%H ₂ 68,5				%CO+H ₂ 70,2		
verflüssigt	38,7			26,4				31,9		
Verfl.-Grad A	53,5			38,4				45,5		
" " P	44,6							41,6		
CH ₄ + C _m H _n	18,0			CO ₂ 28,5				bezogen auf CO-Umsatz		
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	3,97 kg							SB		°C
Of-Kondensat	8,09 %							- 100°		%
A.-K. Benzin	7,01 %							- 200°		%
Flüssige Prod.	19,07 %							- 320°		%
Sywasser	26,00 kg =							Olefine		Vol. %
								- 200°		; 200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.	61,5 g/Nm ³			W-gas 70,9 g/Nm ³				(CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas
Gasol	18,4 " "			21,2 " "				" "		" "
Gesamt-Produkt	79,9 " "			92,1 " "				" "		" "
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21./22.12. 1941								
Ofen-Nr. 11	000381	Betriebsstunden 24/1144								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt	kg	Temperatur 38,0 atü 248 °C								
Sy-W-Gas 312 Nm ³		Restgas 174 Nm ³								
" " " "		" " 7,3 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 803 Nm ³								
" " 13,0 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,6								
Belastung	Nm ³ /kg, h 1,02	Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,7	--	0,1	39,0	47,4	0,3	7,5	--	7,35	
Restgas	26,1	1,0	0,1	22,9	30,7	5,7	13,5	1,00	13,40	
Kreislaufgas	18,8	0,8	0,0	29,0	35,9	3,7	11,8	1,00	11,70	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,6	%	Kontraktion nach Menge 43,3		%						
H ₂ :CO im Sygas 1,22		" " N ₂ 45,1		%						
H ₂ :CO im Restgas 1,34		" " CO ₂ --		%						
Verbrauch von H ₂ :CO 1,15		Durchschnittliche Kontraktion 44,2		%						
umgesetzt	%CO 67,1	%H ₂ 63,7	%CO+H ₂ 65,3							
verflüssigt	32,6	30,2	31,3							
Verfl.-Grad A	48,5	47,4	47,9							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 17,5	CO ₂ 34,0	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch 1,78	kg	%	SB		°C					
Ol-Kondensat 7,28	"	%	- 100°		°/o					
A.-K. Benzin 5,39	"	%	- 200°		°/o					
Flüssige Prod. 14,45	"	100%	- 320°		°/o					
Sywasser 24,30	kg =	--	Olefine		Vol. %					
			- 200°		; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod. 46,5	g/Nm ³	W-gas 53,8	g/Nm ³	Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³	Idealgas	g/Nm ³			
Gasol	"	"	"	"	"	"	"			
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"			
Sywasser	"	"	"	"	"	"	"			
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20./21. 12. 1941								
Ofen-Nr. 11	000382	Betriebsstunden	23/1120							
Füllung: 10.		Gasdruck	20 atü							
Fe-Inhalt: ---	kg	Temperatur	38,0 atü 248 °C							
Sy-W-Gas: 242	Nm ³	Restgas	130 Nm³							
"	"	"	--- Nm ³ /h							
"	"	Kreislaufgas	--- Nm ³							
"	Nm ³ /h	Kreislauf	---							
Belastung		Nm ³ / kg, h		Nm ³ / Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	5,8	---	0,1	39,1	47,4	0,3	7,3	---	7,15	
Restgas	26,0	1,5	0,1	21,9	31,0	5,6	13,9	1,00	13,70	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,5 %		Kontraktion nach Menge 46,2 %							
H ₂ :CO im Sygas	1,21		" " N ₂ 47,8 %							
H ₂ :CO im Restgas	1,41		" " CO ₂ --- %							
Verbrauch von H ₂ :CO	1,13		Durchschnittliche Kontraktion 47,0 %							
umgesetzt	%CO	70,3	%H ₂	65,4	%CO+H ₂	68,5				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	3,75	kg	%	SB °C						
Ol-Kondensat	8,22	"	%	- 100° %						
A.-K. Benzin	5,89	"	%	- 200° %						
Flüssige Prod.	17,86	"	100 %	- 320° %						
Sywasser	30,70	kg =	---	Olefine Vol. %						
				- 200° ; 200 - 320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen:										
1 Stde. Stillstand wegen Ausfall von Kompressor 6. Der Ofen wurde auf Kompressor 5 umgeschaltet und erneut in Betrieb genommen.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18./19.12. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000383	Betriebsstunden 24/1073								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: --	kg	Temperatur 38,0 atü 248 °C								
Sy-W-Gas 308 Nm ³		Restgas 132 Nm ³								
" " " "		" " " " Nm ³ /h								
" " " " 12,8 Nm ³ /h		Kreislaufgas 856 Nm ³								
		Kreislauf 1 + 2,8								
Belastung --	Nm ³ /kg,h 1,01	Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,8	--	0,1	39,7	47,7	0,3	6,4	--	6,33	
Restgas	29,4	0,8	0,1	21,1	28,6	6,6	13,4	1,05	13,29	
Kreislaufgas	24,7	0,8	0,1	24,2	32,8	5,6	11,8	1,00	11,70	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,6	%								
H ₂ :CO im Sygas	1,20								52,3	%
H ₂ :CO im Restgas	1,36								--	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,15								52,3	%
									Durchschnittliche Kontraktion	%
umgesetzt	74,5	%CO			71,5	%H ₂			73,0	%CO+H ₂
verflüssigt	43,6				39,4				35,8	
Verfl.-Grad A	58,5				41,1				49,1	
" " P	40,4								37,6	
CH ₄ + C _m H _n	13,8				27,7					bezogen auf CO-Umsatz
Produkte									Gesamtprodukt	
Paraffingasch	2,85	kg							SB	°C
Öl-Kondensat	7,85								-- 100°	%
A.-K. Benzin	6,80								-- 200°	%
Flüssige Prod.	17,50								-- 320°	%
Sywasser	26,20	kg	--						Olefine	Vol. %
									-- 200°	; 200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.	56,8	g/Nm ³			65,0	g/Nm ³				Nutzgas (CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas
Gasol	18,7				21,4					" " " " " "
Gesamt-Produkt	75,5				86,4					" " " " " "
Sywasser										" " " " " "
Bemerkungen:	Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.									

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 17./18.12. 194 1						
Ofen-Nr. 11	000384			Betriebsstunden	24/1049					
Füllung: 10.				Gasdruck	20 atü					
Fe-Inhalt: --	kg			Temperatur	38,0 atü 248 °C					
Sy-W-Gas: 308	Nm ³			Restgas	137 Nm ³					
"	"			"	5,7 Nm ³ /h					
"	"			Kreislaufgas	844 Nm ³					
12,8	Nm ³ /h			Kreislauf	1 + 2,7					
Belastung: --	Nm ³ /kg,h			1,01	Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,9	--	0,1	39,4	47,6	0,3	6,7	--	6,62	
Restgas	28,2	0,9	0,1	21,3	29,5	6,1	13,9	1,08	13,80	
Kreislaufgas	21,8	0,8	0,1	26,4	35,5	5,0	10,4	1,00	10,30	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,0 %			Kontraktion nach Menge			55,5 %			
H ₂ :CO im Sygas	1,21			" " N ₂			52,1 %			
H ₂ :CO im Restgas	1,39			" " CO ₂			-- %			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,15			Durchschnittliche Kontraktion			53,8 %			
umgesetzt	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
	75,2		71,4		73,1					
verflüssigt	46,9		25,6		35,3					
Verfl.-Grad A	62,5		35,9		48,2					
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	13,5		24,0		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	2,67		kg		SB		°C			
Ol-Kondensat	7,65		%		- 100°		%			
A.-K. Benzin	7,00		%		- 200°		%			
Flüssige Prod.	17,32		100%		- 320°		%			
Sywasser	26,40		kg = --		Olefine		Vol. %			
			X flüss. Produkte		- 200°		; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16./17.12. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000385	Betriebsstunden 24/1025								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: --		Temperatur 38,0 atü 248 °C								
Sy-W-Gas 307 Nm ³		Restgas 152 Nm ³								
" " " "		" 6,3 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 890 Nm ³								
" 12,7 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,9								
Belastung --	Nm ³ /kg,h 1,00	Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,9	--	0,1	39,2	47,6	0,3	6,9	--	6,77	
Restgas	29,4	1,0	0,1	19,6	29,2	6,2	14,5	1,14	14,40	
Kraufgas	24,1	0,9	0,1	24,1	33,6	5,6	11,6	1,00	11,60	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,2	%								
H ₂ : CO im Sygas	1,22									
H ₂ : CO im Restgas	1,49									
Verbrauch von H ₂ : CO	1,12									
umgesetzt	76,0	%CO								
verflüssigt	43,1									
Verfl.-Grad A	56,7									
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 15,4	CO ₂ 27,9	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 2,21	kg	%				SB	°C			
Ol-Kondensat 8,35	"	%				-- 100°	%			
A.-K. Benzin 6,65	"	%				-- 200°	%			
Flüssige Prod. 17,21	"	100%				-- 320°	%			
Sywasser 26,30	kg	--	X flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
						-- 200°	; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15./16.12. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000386	Betriebsstunden 24/1001								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: --	kg	Temperatur 38,0 atü 248 °C								
Sy-W-Gas 300 Nm ³		Restgas 156 Nm ³								
" " " "		" 6,5 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 873 Nm ³								
" 12,5 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,9								
Belastung: -- Nm ² /kg,h		0,98 Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,4	--	0,1	38,4	47,8	0,3	7,0	--	6,90	
Restgas	25,7	0,8	0,1	22,8	31,7	5,3	13,6	1,03	13,43	
Kraufgas	20,1	0,7	0,1	27,9	36,1	3,8	11,3	1,00	11,13	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,8 %										
H ₂ :CO im Sygas 1,25										
H ₂ :CO im Restgas 1,39										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,18										
umgesetzt	%CO			%H ₂				%CO+H ₂		
	69,2			45,6				67,3		
verflüssigt	41,4			26,2				33,0		
Verfl.-Grad A	59,7			39,8				49,0		
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 14,3				CO ₂ 26,0						bezogen auf CO-Umsatz
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 0,94	kg							SB		°C
Of-Kondensat 7,40								-- 100°		%
A.-K. Benzin 6,35								-- 200°		%
Flüssige Prod. 14,69								-- 320°		%
Sywasser 23,70	kg =							Olefine		Vol. %
								-- 200°		; 200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas				g/Nm ³ Idealgas	
Gasol		"			"			"	"	"
Gesamt-Produkt		"			"			"	"	"
Sywasser		"			"			"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 14./15.12. 1941									
Ofen-Nr. 11	000387	Betriebsstunden 24/977									
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: -- kg		Temperatur 38,0 atü -248 °C									
Sy-W-Gas 296 Nm ³		Restgas (118) Nm ³									
" " " " " "		" " " " " "									
" " " " " "		Kreislaufgas 729 Nm ³									
" " " " " "	12,3 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2.5									
Belastung --	Nm ³ / kg, h 0,97		Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	6,2	--	0,1	38,1	48,7	0,3	6,6	--	6,50		
Restgas	29,2	0,8	0,1	19,0	30,8	7,3	12,8	1,08	12,75		
Kreislaufgas	25,0	0,8	0,1	22,6	33,5	6,3	11,7	1,00	11,60		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2 %	H ₂ :CO im Sygas 1,28		H ₂ :CO im Restgas 1,62		Verbrauch von H ₂ :CO 1,16		Kontraktion nach Menge -- %		49,0 %		
						Durchschnittliche Kontraktion 49,0 %					
umgesetzt	74,5 %CO	67,8 %H ₂	70,6 %CO+H ₂								
verflüssigt	38,6	32,2	35,0								
Verfl.-Grad A	51,8	47,6	49,5								
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 17,6	CO ₂ 30,6	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 1,11 kg						SB				°C	
Ol-Kondensat 6,05						- 100°				%	
A.-K. Benzin 7,00						- 200°				%	
Flüssige Prod. 14,16					100%	- 320°				%	
Sywasser 24,30 kg = -- × flüss. Produkte						Olefine				Vol. %	
						- 200°				200-320°	
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g / Nm ³ Sygas		g / Nm ³ Nutzgas		g / Nm ³ Idealgas					
Gasol		"		"		"					
Gesamt-Produkt		"		"		"					
Sywasser		"		"		"					
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13./14.12. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000388	Betriebsstunden 16/953								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt — kg		Temperatur -36,0 atü -245 °C								
Sy-W-Gas 192 Nm ³		Restgas — Nm ³								
" " " " "		" " " " "	Nm ³ /h							
" " " " "		Kreislaufgas — Nm ³								
" " 12,0 Nm ³ /h		Kreislauf —								
Belastung — Nm ³ kg/h	0,95	Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) %						Kontraktion nach Menge %				
H ₂ :CO im Sygas						" " N ₂ %				
H ₂ :CO im Restgas						" " CO ₂ %				
Verbrauch von H ₂ :CO						Durchschnittliche Kontraktion %				
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	CO	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 0,80 kg						SB	°C			
Ol-Kondensat 0,52 "						— 100°	%			
A-K. Benzin 3,06 "						— 200°	%			
Flüssige Prod. 4,38 "					100%	— 320°	%			
Sywasser 9,60 kg = — × flüss. Produkte						Olefine	Vol. %			
						— 200°	; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen: Ofen 11 wurde am 13.12.41 wieder in Betrieb genommen. Es soll zunächst bei normaler Fahrweise mit Wassergas festgestellt werden, inwieweit die Kontaktaktivität noch vorhanden ist. Hieran sollen sich dann noch einige, für den Fe-Kontakt besondere Versuche anschließen.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2./3. 11. 194 1								
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/937									
Füllung: 10. 000389	Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: -- kg	Temperatur 70 atü 285 °C									
Sy-W-Gas 914 Nm ³	Restgas 617 Nm ³									
" " " "	" 25,7 Nm ³ /h									
" " " "	Kreislaufgas 1880 Nm ³									
" 38,0 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2,1									
Belastung -- Nm ³ /kg,h	2,00 Nm ³ /Norm.-Vol.,h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
Wassergas	14,9	--	0,1	25,3	52,7	0,4	6,6	--	6,54	
Restgas	27,8	0,9	0,1	14,5	38,9	6,6	11,2	1,08	11,13	
Kraufgas	23,3	0,9	6,0	18,0	43,3	3,9	10,6	1,00	10,53	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	22,0	%	Kontraktion nach Menge		33,5	%				
H ₂ :CO im Sygas	2,08			" " N ₂	--	%				
H ₂ :CO im Restgas	2,68			" " CO ₂	--	%				
Verbrauch von H ₂ :CO	1,71			Durchschnittliche Kontraktion	33,5	%				
umgesetzt	%CO 62,0	%H ₂ 50,9	%CO+H ₂ 54,4							
verflüssigt	23,7	15,4	18,1							
Verfl.-Grad A	38,2	30,3	33,2							
" " P			30,2							
CH ₄ + C _m H _n	38,9	CO ₂ 22,9	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	0,90	kg	%	SB					°C	
Ol-Kondensat	5,75	"	%	- 100°					%	
A.-K. Benzin	15,55	"	%	- 200°					%	
Flüssige Prod.	22,20	"	100%	- 320°					%	
Sywasser	64,30	kg = 2,90	× flüss. Produkte	Olefine					Vol. %	
				- 200°					; 200 - 320°	
Ausbeute										
Flüssige Prod.	24,3	g/Nm ³ W-gas	31,2	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	16,2	"	20,8	"	"					
Gesamt-Produkt	40,5	"	52,0	"	"					
Sywasser	70,4	"	"	"	"					
Bemerkungen:	Der Ofen wurde am 3.11. wegen Beendigung des Versuches abgestellt.									

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1./2. 11. 1941									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/913									
Füllung: 10. 000390		Gasdruck 20 atü		Temperatur 70 atü 285 °C							
φ-Fe-Inhalt: --- kg		Restgas 600 Nm ³									
W-Gas 910 Nm ³		" 25 Nm ³ /h									
" 37,9 Nm ³ /h		Kreislaufgas 1920 Nm ³									
" 37,9 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,1									
Belastung --- Nm ³ /kg,h		3,00		Nm ³ : Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas		14,7	---	0,1	25,6	52,4	0,4	6,8	---	6,70	
Syngas		28,6	0,8	0,1	13,9	38,6	6,4	11,6	1,06	11,51	
Restgas					17,2	42,5					
Kreislufgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 22,0 %		Kontraktion nach Menge 34,0 %									
H ₂ :CO im Syngas 2,05		" " N ₂ --- %									
H ₂ :CO im Restgas 2,78		" " CO ₂ --- %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,64		Durchschnittliche Kontraktion 34,0 %									
		%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt		64,0	51,3	55,6							
verflüssigt		25,4	17,9	20,4							
Verfl.-Grad A		39,6	35,0	36,7							
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 35,0		CO ₂ 25,4		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte		Gesamtprodukt									
Paraffingatsch 1,45 kg		SB --- °C									
Ol-Kondensat 7,35		- 100° --- %									
A.-K.-Benzin 14,35		- 200° --- %									
Flüssige Prod. 23,55		- 320° --- %									
Sywasser 72,50 kg = 3,08		Olefine Vol. %		- 200°; 200 - 320°							
X flüss. Produkte											
Ausbeute		25,9		W-gas 33,2							
Flüssige Prod. 29,7		g/Nm ³ Syngas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		" " " " " "									
Gesamt-Produkt		" " " " " "									
Sywasser 79,6		" " " " " "									
" " " " " "		" " " " " "									
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 31.10./1.11.1941									
Ofen-Nr. 11	000391	Betriebsstunden 14/889									
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü									
φ-Fe-Inhalt... --- kg		Temperatur - 56 atü 271 °C									
W-Gas 530 Nm ³ in 13 Std.	Restgas --- Nm ³										
" " " " "	" " " " "										
" " " " "	Kreislufgas 880 Nm ³										
40,7 Nm ³ /h	Kreisluf 1 + 1,7										
Belastung --- Nm ³ /kg.h	3,21	Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	15,0	---	0,1	25,4	53,6	0,3	5,6	---	5,50		
Restgas	22,0	0,5	0,1	19,9	47,4	1,9	8,2	1,10	8,10		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 2,11 %	Kontraktion nach Menge										
H ₂ :CO im Sygas	" " N ₂										
H ₂ :CO im Restgas	" " CO ₂										
Verbrauch von H ₂ :CO	Durchschnittliche Kontraktion										
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte			Gesamtprodukt								
Paraffingasch 0,40 kg			SB								
Ol-Kondensat 5,37 %			- 100°								
A.-K. Benzin 6,70 %			- 200°								
Flüssige Prod. 12,47 %			- 320°								
Sywasser 25,30 kg = --- X flüss. Produkte			Olefine	Vol. %							
			- 200°	; 200 - 320°							
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzas	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	"	"	"								
Gesamt-Produkt	"	"	"								
Sywasser	"	"	"								
Bemerkungen: Ofen 11 mußte am 31.10. wegen einer Undichtigkeit am Wasserstandglas vorübergehend außer Betrieb genommen werden. Im Anschluß hieran wurde der Ofen dann mit ND-Sygas der RB(H ₂ : CO = 2,0) erneut angefahren. Hierdurch soll eine weitere Verschiebung der Siedelage, sowie ein Anstieg der Methanbildung zur Verwendung des Restgases als Stadtgas erwungen werden.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30./31.10. 1941									
Ofen-Nr. 11 000392		Betriebsstunden 24/875									
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü									
Fe-Inhalt --- kg		Temperatur 65,0 atü 280 °C									
W-Gas 885 Nm ³		Restgas 512 Nm ³									
" " " "		" 21,4 Nm ³ /h									
" 36,9 Nm ³ /h		Kreislaufgas 1759 Nm ³									
" " " "		Kreislauf 1 + 2,0									
Belastung ---		Nm ³ / kg, h 2,90					Nm ³ Norm.-Vol., h				
Analysen:											Litergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F		
Wassergas	6,2	-	0,1	38,7	48,1	0,3	6,6	---	6,50		
Restgas	28,2	0,3	0,1	19,4	29,0	10,5	12,5	1,00	12,40		
Kreislaufgas	18,9	0,3	0,1	26,8	37,5	4,7	11,7	1,00	11,60		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2 %		Kontraktion nach Menge 42,1 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,24		" " N ₂ 47,5 %									
H ₂ :CO im Restgas 1,49		" " CO ₂ --- %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,15		Durchschnittliche Kontraktion 44,8 %									
umgesetzt 72,3 %CO		66,7 %H ₂		69,3 %CO+H ₂							
verflüssigt 32,5		23,7		27,6							
Verfl.-Grad A 45,0		35,5		40,0							
" " P 36,6		34,1									
CH ₄ + C _m H _n 21,4		CO ₂ 33,6		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 1,53 kg						SB --- °C					
Ol-Kondensat 15,75 "						- 100° --- %					
A.-K. Benzin 20,75 "						- 200° --- %					
Flüssige Prod. 38,03 "						- 320° --- %					
Sywasser 53,70 kg = 1,41 × flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° --- ; 200 - 320° ---					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 43,0		W-gas 49,5									
Gasol 21,5 g/Nm ³ Sygas		24,8 g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas							
Gesamt-Produkt 64,5		74,3									
Sywasser 60,7											
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 29./30.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000393	Betriebsstunden 24/851								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: —	kg	Temperatur 65,0 atü 200 °C								
W-Gas 857 Nm ³		Restgas 475 Nm ³								
" " " "		" 19,8 Nm ³ /h								
" 35,7 Nm ³ /h		Kreislaufgas 1742 Nm ³								
		Kreislauf λ + 2,0								
Belastung — Nm ³ /kg.h		2,32 Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,7	—	0,1	39,3	48,3	0,3	6,3	—	6,22	
Restgas	27,8	1,1	0,2	20,4	29,8	8,0	12,8	1,6	12,72	
Kraufgas	19,0	1,0	0,1	27,2	37,4	4,6	10,7	1,00	10,60	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,4	%							44,7	%
H ₂ :CO im Sygas	1,23								—	%
H ₂ :CO im Restgas	1,46								—	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,14								44,7	%
	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt	71,2		65,9		68,2					
verflüssigt	30,8		26,7		28,5					
Verfl.-Grad A	43,2		40,6		41,7					
" " P	39,3				36,8					
CH ₄ + C _m H _n	22,1	CO ₂	34,7	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	1,66	kg	4,3	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	16,95	"	43,5	%	— 100°	%				
A.-K. Benzin	20,40	"	52,2	%	— 200°	%				
Flüssige Prod.	39,01	"		100%	— 320°	%				
Sywasser	55,00	kg = 1,41	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					— 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	45,6	g/Nm ³	W-gas	51,9	g/Nm ³	Nützgas	g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	23,8	"		27,2	"		"			
Gesamt-Produkt	69,4	"		79,1	"		"			
Sywasser	64,2	"			"		"			
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 27./28.10. 194 1						
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/803									
Füllung: 10.	Gasdruck 20 atü									
Fe-Inhalt: ---	Temperatur 65,0 atü 280 °C									
W-Gas: 840 Nm ³	Restgas 466 Nm ³									
" " " "	" " 19,4 Nm ³ /h									
" " " "	Kreislaufgas 1800 Nm ³									
35,0 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2,1									
Belastung ---	Nm ³ /kg.h 2,76			Nm ³ Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,5	---	0,1	40,0	47,2	0,3	6,9	-	6,84	
Restgas	28,4	1,1	0,1	20,2	29,0	7,7	13,5	1,18	13,37	
Kreislaufgas	19,8	1,0	0,1	27,0	36,4	5,6	10,1	1,18	10,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,8 %			Kontraktion nach Menge 44,5 %						
H ₂ :CO im Sygas	1,18			" " N ₂ 48,8 %						
H ₂ :CO im Restgas	1,44			" " CO ₂ --- %						
Verbrauch von H ₂ :CO	1,09			Durchschnittliche Kontraktion 46,6 %						
umgesetzt	%CO 73,0		%H ₂ 67,1		%CO+H ₂ 69,9					
verflüssigt	33,0		25,0		28,7					
Verfl.-Grad A	45,2		37,2		41,0					
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	21,6		CO ₂ 33,2		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	2,52 kg		6,0 %		SB °C					
Ol-Kondensat	21,35		50,9 %		- 100° %					
A.-K. Benzin	18,09		43,1 %		- 200° %					
Flüssige Prod.	41,96		100 %		- 320° %					
Sywasser	61,60 kg = 1,47 × flüss. Produkte				Olefine Vol. %					
					- 200° ; 200 - 320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	49,9 g/Nm ³ W-Gas 57,2 g/Nm ³ Nutzgas						g/Nm ³ Idealgas			
Gasol										
Gesamt-Produkt	73,3									
Sywasser										
Bemerkungen: Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 26./27.10.194 1						
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 24/773						
Füllung: 10 000396				Gasdruck 20 atü						
Fe-Inhalt: --- kg				Temperatur 65,0 atü 280 °C						
S/W-Gas: 815 Nm ³				Restgas 437 Nm ³						
" " " "				" 19,2 Nm ³ /h						
" " " "				Kreislaufgas 1745 Nm ³						
" 34,0 Nm ³ /h				Kreislauf 1 + 2,1						
Belastung --- Nm ³ kg/h				2,68 Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,3	---	0,1	39,9	47,5	0,3	6,9	---	6,76	
Restgas	27,7	1,0	0,1	21,3	30,0	0,7	11,2	1,00	13,10	
Kralfgas	20,7	1,0	0,1	26,3	35,3	5,1	11,5	1,00	11,40	
Gesamt-Inerte (Idealgas)			12,6 %	Kontraktion nach Menge 46,4 %						
H ₂ :CO im Sygas			1,19	" " N ₂ 48,4 %						
H ₂ :CO im Restgas			1,41	" " CO ₂ --- %						
Verbrauch von H ₂ :CO			1,11	Durchschnittliche Kontraktion 47,4 %						
		%CO			%H ₂			%CO+H ₂		
umgesetzt		72,0			65,7			69,1		
verflüssigt		36,6			28,6			32,3		
Verfl.-Grad A		50,9			42,9			46,7		
" " P										
CH ₄ + C _m H _n		16,7	CO ₂		32,4	bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 4,32 kg						SB °C				
Ol-Kondensat 22,26						- 100° °/o				
A.-K. Benzin 17,85						- 200° °/o				
Flüssige Prod. 44,43						- 320° °/o				
Sywasser 59,40 kg = 1,34 × flüss. Produkte						Olefine Vol. %/o				
						- 200° 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.		54,4	g/Nm ³ Sygas		62,3	g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas		
Gasol			" "			" "		" "		
Gesamt-Produkt			" "			" "		" "		
Sywasser		72,9	" "			" "		" "		
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24./25.10. 1941								
Ofen-Nr. 11	000398	Betriebsstunden 24/731								
Füllung: ... 10.		Gasdruck 20 atü								
W /Fe-Inhalt ... kg		Temperatur 53,0-62,0 atü 267,5 °C - 276 °C								
W /W-Gas ... 780 Nm ³		Restgas 407 Nm ³								
" " " " " "		" " " " 17,0 Nm ³ /h								
" " " " " "		Kreislaufgas 1730 Nm ³								
" " " " 32,5 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,2								
Belastung ...	Nm ³ kg/h ... 2,56	Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,0	-	0,1	40,3	47,6	0,3	6,7	-	6,60	
Restgas	27,0	1,5	0,1	21,9	31,0	6,2	12,3	1,00	12,20	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,1	%							47,8	%
H ₂ : CO im Sygas	1,18								46,6	%
H ₂ : CO im Restgas	1,42									%
Verbrauch von H ₂ : CO	1,08								46,9	%
	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt	71,1		65,3		68,1					
verflüssigt	34,7		26,5		30,2					
Verfl.-Grad A	48,8		40,5		44,5					
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	18,8	CO ₂	32,4	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	7,73	kg					SB		°C	
Ol-Kondensat	24,45	"					-- 100°		%	
A.-K. Benzin	15,50	"					-- 200°		%	
Flüssige Prod.	47,68	"					-- 320°		%	
Sywasser	59,30	kg = 1,24 × flüss. Produkte					Olefine		Vol. %	
							-- 200°		200-320°	
Ausbeute										
Flüssige Prod.	61,1	g/Nm ³ W-Gas	69,5	g/Nm ³ Nutzgas					g/Nm ³ Idealgas	
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	76,0	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen: Am 24.10. wurde die Belastung auf das rd. 3-fache der Normallast erhöht, wobei der Kreislauf entsprechend der Leistung des Kompressors auf 1 + 2 gesenkt werden mußte. Gleichzeitig wurde eine Temperatur auf 276 °C vorgenommen.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 23./24.10. 1941						
Ofen-Nr. 11	000399			Betriebsstunden 24/707						
Füllung: 10.				Gasdruck 20 ctü						
Co-Fe-Inhalt: 32 -- kg				Temperatur 53,0 atü 267,9C						
W-Gas: 592 Nm ³				Restgas 294 Nm ³						
" " " "				" " " " 12,2 Nm ³ /h						
" " " " 24,7 Nm ³ /h				Kreislaufgas 1510 Nm ³						
" " " " " "				Kreislauf 1 + 2,5						
Belastung: --	Nm ³ kg/h 1,95			Nm ³ Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,0	--	0,1	40,4	47,3	0,3	6,9	--	6,78	
Restgas	28,4	1,0	0,1	21,9	29,5	5,7	13,4	1,04	13,30	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,3 %			Kontraktion nach Menge 50,4 %						
H ₂ :CO im Sygas	1,17			" " N ₂ 49,0 %						
H ₂ :CO im Restgas	1,35			" " CO ₂ -- %						
Verbrauch von H ₂ :CO	1,11			Durchschnittliche Kontraktion 49,7 %						
umgesetzt	%CO 72,7			%H ₂ 68,6			%CO+H ₂ 70,5			
verflüssigt	39,4			31,5			35,1			
Verfl.-Grad A	54,0			45,9			49,8			
" " P	46,8						44,5			
CH ₄ + C _m H _n 14,3	CO ₂ 31,7		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte							Gesamtprodukt			
Paraffingasch	8,86 kg						SB °C			
Ol-Kondensat	21,25						-- 100° %			
A.-K. Benzin	10,10						-- 200° %			
Flüssige Prod.	40,21			100%			-- 320° %			
Sywasser	48,90 kg = 1,21 × flüss. Produkte						Olefine Vol. % -- 200° ; 200-320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	68,0 g/Nm ³ Wassergas			77,5 g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	18,6			21,4						
Gesamt-Produkt	86,8			98,9						
Sywasser	82,5									
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 22./23.10. 194 1						
Ofen-Nr. 11	000400	Betriebsstunden 24/683		Gasdruck 20	atü	Temperatur 53,0	atü 267,5°C			
Füllung: ... 10.										
Fe-Inhalt ---	kg									
W-Gas 619	Nm ³	Resigas 302	Nm ³							
"	"	" 12,6	Nm ³ /h							
" 25,8	Nm ³ /h	Kreislaufgas 1510	Nm ³							
"	"	Kreislauf 1 + 2,4								
Belastung	Nm ³ kg/h			Nm ³ Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,1	-	0,1	40,0	47,1	0,3	7,4	-	7,29	
Syngas	28,0	0,7	0,1	22,3	29,6	5,5	13,8	1,06	13,67	
Restgas	25,1	0,6	0,1	24,4	31,8	5,3	12,7	1,00	12,63	
Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9	%							(51,2)	%
H ₂ :CO im Syngas	1,18								46,5	%
H ₂ :CO im Restgas	1,33								---	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,11								46,5	%
		%CO			%H ₂				%CO+H ₂	
umgesetzt		70,2			66,5				68,1	
verflüssigt		35,7			35,0				35,3	
Verfl.-Grad A		50,8			52,7				51,9	
" " P		44,9							42,5	
CH ₄ + C _m H _n	13,9			35,3						bezogen auf CO-Umsatz
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	9,49	kg							SB	°C
Öl-Kondensat	19,75								- 100°	%
A.-K. Benzin	10,49								- 200°	%
Flüssige Prod.	39,73								- 320°	%
Sywasser	53,10	kg =	1,34						Olcfine	Vol. %
									- 200°	200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.	64,1	g/Nm ³ Syngas			73,6	g/Nm ³ W-gas				g/Nm ³ Nutzgas
Gasol	15,6	"			17,9	"				"
Gesamt-Produkt	79,7	"			91,5	"				"
Sywasser	85,9	"				"				"
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben. Paraffin gelb.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21./22.10. 1941											
Ofen-Nr. 11 000401		Betriebsstunden 24/659		Gasdruck 20 atü								Temperatur 50,0-53,0 atü 263,6°C - 267,5°C	
Füllung: ... 10.		Fe-Inhalt: ... — kg		Restgas 334 Nm ³		" " 13,9 Nm ³ /h		Kreislaufgas 1438 Nm ³		Kreislauf 1 + 2,3			
W-Gas ... 637 Nm ³		" " " "		" " " "		" " " "		" " " "		" " " "			
" " " " 26,5 Nm ³ /h		Belastung — Nm ³ kg/h		" " " " 2,09 Nm ³ Norm.-Vol., h		" " " " " "		" " " " " "		" " " " " "			
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Wassergas		5,2	—	0,1	40,0	47,4	0,3	7,0	—	6,89			
Restgas		26,6	1,0	0,1	22,6	31,0	5,3	13,4	1,08	13,27			
Kraufgas		18,4	0,8	0,1	29,3	37,6	3,4	10,4	1,00	10,33			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %		H ₂ : CO im Sygas 1,19		H ₂ : CO im Restgas 1,37		Verbrauch von H ₂ : CO 1,11		Kontraktion nach Menge 47,6 %		" " N ₂ 49,0 %			
" " " " 1,37		" " " " 1,37		" " " " 1,37		" " " " 1,37		" " " " — %		Durchschnittliche Kontraktion 47,8 %			
umgesetzt 70,5 % CO		verflüssigt 38,3		Verfl.-Grad A 54,3		" " P 44,2		% H ₂ 65,9		% CO + H ₂ 68,0			
" " " " 28,7		" " " " 43,6		" " " " 42,0		" " " " 42,0		" " " " 43,6		" " " " 42,0			
CH ₄ + C _m H _n 14,9		CO 30,8		bezogen auf CO-Umsatz		" " " " 14,9		" " " " 30,8		" " " " 14,9			
Produkte						Gesamtprodukt							
Paraffingasch 11,59 kg		" " 26,4 %		" " " " 26,4 %		" " " " 26,4 %		" " " " 26,4 %		" " " " 26,4 %			
Ol-Kondensat 21,20		" " 48,4 %		" " " " 48,4 %		" " " " 48,4 %		" " " " 48,4 %		" " " " 48,4 %			
A.-K. Benzin 11,05		" " 25,2 %		" " " " 25,2 %		" " " " 25,2 %		" " " " 25,2 %		" " " " 25,2 %			
Flüssige Prod. 43,84		" " 100 %		" " " " 100 %		" " " " 100 %		" " " " 100 %		" " " " 100 %			
Sywasser 52,20 kg = 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte			
" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte		" " " " 1,19 × flüss. Produkte			
Ausbeute		Flüssige Prod. 68,7 g/Nm ³ Sygas		" " 78,7 g/Nm ³ Nutzgas		" " 78,7 g/Nm ³ Idealgas		" " 78,7 g/Nm ³ Idealgas		" " 78,7 g/Nm ³ Idealgas			
" " " " 17,7		" " " " 20,2		" " " " 20,2		" " " " 20,2		" " " " 20,2		" " " " 20,2			
Gesamt-Produkt 86,4		" " " " 98,9		" " " " 98,9		" " " " 98,9		" " " " 98,9		" " " " 98,9			
" " " " 86,4		" " " " 98,9		" " " " 98,9		" " " " 98,9		" " " " 98,9		" " " " 98,9			
" " " " 82,0		" " " " 82,0		" " " " 82,0		" " " " 82,0		" " " " 82,0		" " " " 82,0			
Bemerkungen:													
Ofen wird enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.													
Paraffin gelb.													

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20./21.10. 1941						
Ofen-Nr. 11	000402			Betriebsstunden	24/635					
Füllung: 10.				Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt: -	kg			Temperatur	50,0 atü 263,6°C					
Sy-W-Gas	599	Nm³		Restgas	316		Nm³			
"	"	"		"	13,2		Nm³/h			
"	25,0	Nm³/h		Kreislaufgas	1421		Nm³			
"	"	"		Kreislauf	1 + 2,5					
Belastung	—			Nm ³ kg/h	1,97		Nm ³ Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,8	—	0,1	39,6	47,6	0,3	6,6	—	6,53	
Sygas										
Restgas	25,9	0,8	0,1	23,3	32,3	5,1	12,5	1,06	12,34	
Kreislufgas	19,9	0,4	0,1	28,5	37,2	3,5	10,4	1,00	10,27	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,8		°/o		Kontraktion nach Menge		47,2			
H ₂ :CO im Sygas	1,20				" " N ₂		47,1			
H ₂ :CO im Restgas	1,39				" " CO ₂		—			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,12				Durchschnittliche Kontraktion		47,1			
umgesetzt	69,0		°/o CO		64,0		°/o H₂			
verflüssigt	38,9				26,7		°/o CO+H₂			
Verfl.-Grad A	57,2				41,6					
" " P	48,9						46,1			
CH ₄ + C _m H _n	13,9		CO₂ 28,9		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	10,89		kg		27,0		%			
Ol-Kondensat	19,85		"		49,3		SB			
A.-K. Benzin	9,55		"		23,7		— 100°			
Flüssige Prod.	40,29		"		100%		— 200°			
Sywasser	49,80		kg = 1,24		× flüss. Produkte		— 320°			
							Olefine Vol. %			
							— 200° ; 200-320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	67,3		g/Nm³ Sygas		77,2		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas	
Gasol	16,8		"		19,3		"		"	
Gesamt-Produkt	84,1		"		96,5		"		"	
Sywasser	83,1		"		"		"		"	
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										
Paraffin gelb.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19./20.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000403	Betriebsstunden	24/611							
Füllung: 10.		Gasdruck	20 atü							
Ca-Fe-Inhalt: — kg		Temperatur	50,0 atü 263,6°C							
W-Gas... 579 Nm ³		Restgas	284 Nm ³							
" " " " " "		" " " " " "	11,8 Nm ³ /h							
" " " " " "		Kreislaufgas	1652 Nm ³							
" " " " " "	24,1 Nm ³ /h	Kreislauf	1 + 2,9							
Belastung		1,90 Nm ³ /kg,h								
Belastung		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,4	—	0,1	39,8	47,7	0,3	6,7	—	6,60	
Restgas	27,9	0,6	0,1	22,2	31,0	5,2	13,0	1,07	12,95	
Kreislaufgas	21,2	0,7	0,1	28,7	35,5	4,1	10,7	1,09	10,63	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,5	%							51,0	%
H ₂ :CO im Sygas	1,20								48,9	%
H ₂ :CO im Restgas	1,40								—	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,12								50,0	%
	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt	72,1		67,5		69,5					
verflüssigt	42,0		31,4		36,2					
Verfl.-Grad A	58,2		46,5		52,1					
" " P	44,5				42,0					
CH ₄ + C _m H _n	11,8	CO ₂	30,0	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	9,74	kg		%	SB	°C				
Ol-Kondensat	9,42	"		%	— 100°	%				
A.-K. Benzin	19,85	"		%	— 200°	%				
Flüssige Prod.	39,01	"		100%	— 320°	%				
Sywasser	51,20	kg = 1,31	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					— 200°	; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	67,4	g/Nm ³	W-gas	77,1	g/Nm ³	Nutzgas		g/Nm ³	Idealgas	
Gasol	13,2	"	—	15,1	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	80,6	"	"	92,2	"	"	"	"	"	"
Sywasser	88,4	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen wird mit doppelter Belastung gefahren.										
Paraffin schmutzig gelb.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18./19.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000404	Betriebsstunden 24/587								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt	kg	Temperatur 38,0-50,0 atü	248,0°C - 263,6°C							
Sy-W-Gas 515 Nm ³		Restgas 251 Nm ³								
" " " "		" " " "	Nm ³ /h							
" " " "	21,4 Nm ³ /h	Kreislaufgas 1740 Nm ³								
" " " "		Kreislauf 1 + 3/4								
Belastung		Nm ³ kg/h 1,0 - 2,0 Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,6	-	0,1	39,7	47,4	0,3	6,9	--	6,75	
Restgas	26,1	0,5	0,1	22,5	31,3	4,6	14,9	1,10	14,73	bei 261°C
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9 %		Kontraktion nach Menge (51,7) %								
H ₂ :CO im Sygas 1,19		" " N ₂ 54,2 %								
H ₂ :CO im Restgas 1,39		" " CO ₂ -- %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,13		Durchschnittliche Kontraktion 54,2 %								
umgesetzt	%CO 74,0	%H ₂ 69,9	%CO+H ₂ 71,7							
verflüssigt										
Verfl.-Grad. A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte										
Paraffingasch	10,94 kg									
Ol-Kondensat	15,75 "									
A.-K. Benzin	7,40 "									
Flüssige Prod.	34,09 "	100 %								
Sywasser	45,30 kg =		× flüss. Produkte							
Gesamtprodukt		SB °C								
		- 100° %								
		- 200° %								
		- 320° %								
Olefine		Vol. %								
		- 200° ; 200 - 320°								
Ausbeute										
Flüssige Prod.	66,2 g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas							
Gasol	"		"							
Gesamt-Produkt	"		"							
Sywasser	"		"							
Bemerkungen: Um ein Leichterwerden der Produkte zwecks Erhöhung des Benzinanteils zu bewirken, wird der Ofen ab 18.10. 13 ⁰⁰ Uhr mit doppelter Belastung bei gleichem CO + H ₂ -Umsatz wie unter normaler Belastung gefahren. Paraffin gelb.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18./19.10. 194 1									
Ofen-Nr. 11	000405	Betriebsstunden 24/587									
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü		Temperatur 38,0-50,0 atü 248,0°C - 263,6°C							
φ-Fe-Inhalt	kg	Restgas 251 Nm ³									
φ-W-Gas 515	Nm ³	" " Nm ³ /h		Kreislaufgas 1740 Nm ³							
" 21,4	Nm ³ h	Kreislauf 1 + 304									
Belastung		Nm ³ / kg, h 1,0 - 2,0					Nm ³ Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Flaschengas	5,6	-	0,1	39,7	47,4	0,3	6,9	--	6,75		
Sygas	26,1	0,5	0,1	22,5	31,3	4,6	14,9	1,10	14,73	bei 261°C	
Restgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9		°/o		Kontraktion nach Menge (51,4)		°/o					
H ₂ : CO im Sygas 1,19				" " N ₂ 54,2		°/o					
H ₂ : CO im Restgas 1,39				" " CO ₂ --		°/o					
Verbrauch von H ₂ : CO 1,13				Durchschnittliche Kontraktion 54,2		°/o					
umgesetzt		%CO 74,0		%H ₂ 69,9		%CO+H ₂ 71,7					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 10,94		kg		°/o		SB		°C			
Ol-Kondensat 15,75				°/o		-- 100°		°/o			
A.-K. Benzin 7,40				°/o		-- 200°		°/o			
Flüssige Prod. 34,09				100°/o		-- 320°		°/o			
Sywasser 45,30		kg = --		X flüss. Produkte		Olefine		Vol. °/o			
						-- 200°		; 200 - 320°			
Ausbeute		66,2		g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas			
Flüssige Prod.											
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen: Um ein Leichterwerden der Produkte zwecks Erhöhung des Benzinanteils zu bewirken, wird der Ofen ab 18.10. 13 ⁰⁰ Uhr mit doppelter Belastung bei gleichem CO + H ₂ -Umsatz wie unter normaler Belastung gefahren. Paraffin gelb.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17./18.10. 1941								
Ofen-Nr. 11	000406	Betriebsstunden: 24/563								
Füllung: 10		Gasdruck: 20 atü								
Fe-Inhalt: --- kg		Temperatur: 38,0 atü 248 °C								
W-Gas: 301 Nm ³		Restgas: 138 Nm ³								
" " " "		" " " " 5,8 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas: 855 Nm ³								
" " " " 12,6 Nm ³ /h		Kreislauf: 1 + 2,8								
Belastung: 0,99 Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
Wassergas	5,8	--	0,1	39,4	47,7	0,3	6,7	--	6,57	
Restgas	28,5	0,4	0,1	21,4	30,2	4,3	15,1	1,05	14,98	
Kreislaufgas	23,5	0,3	0,0	26,0	34,2	3,2	12,8	1,00	12,80	
Gesamt-Inerte (Idealgas):	12,9 %	Kontraktion nach Menge: 54,1 %								
H ₂ :CO im Sygas:	1,21	" " N ₂ : 56,1 %								
H ₂ :CO im Restgas:	1,41	" " CO ₂ : -- %								
Verbrauch von H ₂ :CO:	1,14	Durchschnittliche Kontraktion: 55,1 %								
umgesetzt	75,6 %CO	71,5 %H ₂	73,3 %CO+H ₂							
verflüssigt	52,0	30,4	40,1							
Verfl.-Grad A	68,8	62,5	54,7							
" " P	29,8		63,9							
CH ₄ + C _m H _n : 7,7	CO ₂ : 23,5	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch: 7,91 kg						SB: --- °C				
OJ-Kondensat: 8,10						- 100°: --- %				
A.-K. Benzin: 5,00						- 200°: --- %				
Flüssige Prod.: 21,01						- 320°: --- %				
Sywasser: 28,30 kg = 1,35 × flüss. Produkte						Olefine: --- Vol. %				
						- 200°: --- ; 200-320°: ---				
Ausbeute										
Flüssige Prod.: 69,9 g/Nm ³	W-gas 80,2 g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas							
Gasol: ---										
Gesamt-Produkt: ---										
Sywasser: 94,0										
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										
Paraffin gelb.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16./17.10. 1941								
Ofen-Nr. 11 Füllung: 10. C-Fe-Inhalt: --- kg		000407		Betriebsstunden 16/539 Gasdruck: 20 atü Temperatur: 38,0 atü 248 °C						
S/W-Gas: 133 Nm ³ /11 Stdn.				Restgas: (61) Nm ³				Nm ³ /h		
" " " "				Kreislaufgas: 380 Nm ³ /11 Stdn.						
" " " "		12.1 Nm ³ /h		Kreislauf: 1 + 2,8						
Belastung: 0,95 Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,0	---	0,1	39,0	47,2	0,3	7,4	---	7,32	
Restgas	27,6	0,9	0,1	22,9	31,0	4,6	12,9	1,17	12,75	
Kraufgas	22,0	0,2	0,1	27,3	34,7	3,7	12,0	1,00	11,87	
Gesamt-Inerte (Idealgas): 13,8 %				Kontraktion nach Menge: --- %						
H ₂ :CO im Sygas: 1,21				" " N ₂ : --- %						
H ₂ :CO im Restgas: 1,35				" " CO ₂ : --- %						
Verbrauch von H ₂ :CO: ---				Durchschnittliche Kontraktion: --- %						
		%CO		%H ₂		%CO+H ₂				
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingasch: 7,15 kg				SB: --- °C						
Öl-Kondensat: 3,76				- 100°: --- %						
A.-K. Benzin: 5,00				- 200°: --- %						
Flüssige Prod.: 15,91				- 320°: --- %						
Sywasser: 12,40 kg = --- X flüss. Produkte				Olefine: --- Vol. %						
				- 200°: --- ; 200-320°: ---						
Ausbeute										
Flüssige Prod.: --- g/Nm ³ Sygas				--- g/Nm ³ Nutzgaz.		--- g/Nm ³ Idealgas				
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:		<p>Wegen Ausfall von Kompressor V wurde der Ofen auf Kompressor VI umgeschaltet, wodurch ein 8-stündiger Stillstand eintrat.</p> <p>Paraffin gelb - weiß.</p>								

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15./16.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000408	Betriebsstunden 16/523								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
H -Fe-Inhalt --- kg		Temperatur 38,0 atü 248 °C								
H -W-Gas 226 Nm ³		Restgas --- Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "	Nm ³ /h							
" " " " " "		Kreislaufgas --- Nm ³								
" " " " " "	14,1 Nm ³ /h	Kreislauf rd. 1 + 2,7								
Belastung		Nm ³ / kg.h								
Analysen:		Nm ³ Norm.-Vol., h								
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,7	---	0,1	39,4	47,7	0,3	6,8	-	6,73	
Wassergas										
Restgas	29,2	0,9	0,1	20,8	29,2	3,9	15,9	1,22	15,75	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9 %		Kontraktion nach Menge --- %								
H ₂ : CO im Sygas 1,21		" " N ₂ 57,3 %								
H ₂ : CO im Restgas 1,40		" " CO ₂ --- %								
Verbrauch von H ₂ : CO 1,15		Durchschnittliche Kontraktion --- %								
umgesetzt	%CO 77,4	%H ₂ 93,7	%CO+H ₂ 75,3							
verflüssigt	---	---	---							
Verfl.-Grad A	---	---	---							
" " P	---	---	---							
CH ₄ + C _m H _n 9,5	CO ₂ 22,3	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingatsch 6,17 kg		SB --- °C								
Ol-Kondensat 9,27 %		- 100° --- %								
A.-K. Benzin 4,80 %		- 200° --- %								
Flüssige Prod. 20,24 100%		- 320° --- %								
Sywasser 18,30 kg = --- × flüss. Produkte		Olefine Vol. %								
		- 200° --- ; 200-320° ---								
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas							
Gasol	" " "	" " "	" " "							
Gesamt-Produkt	" " "	" " "	" " "							
Sywasser	" " "	" " "	" " "							
Bemerkungen:										
Ofen 11 wurde am 15.10. 16 ⁰⁰ Uhr, nachdem die DVA wieder Spannung erhielt, mit Wassergas im Kreislauf bei 248°C erneut in Betrieb genommen.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 10/11.10. 194 1							
Ofen-Nr. 11		000409		Betriebsstunden 5/507							
Füllung: 10.				Gasdruck 20 atü							
H ₂ -Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 38 atü 248 °C							
H ₂ -W-Gas: 63 Nm ³				Restgas: --- Nm ³							
" " " " " "				" " " " " "							
" " " " " " 12,7 Nm ³ /h				Kreislaufgas: --- Nm ³							
" " " " " "				Kreislauf: ---							
Belastung: 1,00 Nm ³ kg/h				Nm ³ Norm.-Vol., h							
Analysen:											
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht	
Wassergas	5,9	---	0,1	39,1	46,6	0,3	8,0	-	7,90		
Restgas	29,5	0,3	0,1	19,5	29,8	4,5	16,3	1,15	16,17		
Gesamt-Inerte (Idealgas) %				Kontraktion nach Menge %							
H ₂ :CO im Sygas %				" " N ₂ %							
H ₂ :CO im Restgas %				" " CO ₂ %							
Verbrauch von H ₂ :CO				Durchschnittliche Kontraktion %							
%CO				%H ₂				%CO+H ₂			
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH ₄ + C _m H _n				CO ₂				bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch kg %						SB °C					
Ol-Kondensat %						-- 100° %					
A.-K. Benzin %						-- 200° %					
Flüssige Prod. 100%						-- 320° %					
Sywasser kg = X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						-- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas				g/Nm ³ Nutzgas				g/Nm ³ Idealgas			
Gasol				" " " " " "				" " " " " "			
Gesamt-Produkt				" " " " " "				" " " " " "			
Sywasser				" " " " " "				" " " " " "			
Bemerkungen:											
Der Ofen wurde wegen Stromausfall um 13 ⁰⁰ Uhr außer Betrieb genommen.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9./10. 10. 1941								
Ofen-Nr. 11	000410	Betriebsstunden 24/502								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: — kg		Temperatur 38,0 atü 248 °C								
W-Gas: 294 Nm ³		Restgas 139 Nm ³								
" " " "		" 5,8 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 825 Nm ³								
" 12,3 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,8								
Belastung: Nm ³ /kg,h 0,97		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas Syngas	5,7	—	0,1	39,4	47,0	0,3	7,5	—	7,37	
Restgas	30,0	0,4	0,1	20,8	28,6	4,4	15,7	1,09	15,50	
Kraufgas	23,0	0,1	0,1	25,9	32,6	4,0	14,3	1,00	14,17	
Gesamt-Inerte (Idealgas): 13,6 %							Kontraktion nach Menge: 52,8 %			
H ₂ :CO im Syngas: 1,19							" " N ₂ : 52,4 %			
H ₂ :CO im Restgas: 1,38							" " CO ₂ : — %			
Verbrauch von H ₂ : CO: 1,13							Durchschnittliche Kontraktion: 52,6 %			
umgesetzt	%CO 74,9	%H ₂ 71,0	%CO+H ₂ 72,9							
verflüssigt	47,0	35,1	40,5							
Verfl.-Grad A	62,7	49,4	55,7							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n : 8,5	CO ₂ : 28,8		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch: 10,43 kg						SB: — °C				
Ol-Kondensat: 9,65						— 100°: — %				
A.-K. Benzin: 4,25						— 200°: — %				
Flüssige Prod.: 24,33						— 320°: — %				
Sywasser: 28,70 kg = 1,18 X flüss. Produkte						Olefine: — Vol. %				
						— 200°: — ; 200 - 320°: —				
Ausbeute										
Flüssige Prod.: 82,7 g/Nm ³ 95,8 95,8 g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas									
Gasol: —										
Gesamt-Produkt: 97,5										
Sywasser: —										
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 8./9.10. 194 1						
Ofen-Nr. 11	000411			Betriebsstunden 24/478						
Füllung: 10.				Gasdruck 20 atü						
Fe-Inhalt: —	kg			Temperatur 38,0 atü 248 °C						
W-Gas 300	Nm ³			Restgas 141 Nm ³						
" " " "				" " " " 5,9 Nm ³ /h						
" " " "	12,5 Nm ³ /h			Kreislaufgas 810 Nm ³						
" " " "				Kreislauf 1 + 2,7						
Belastung				Nm ³ /kg.h			C ₂ H ₄ 98 Nm ³ /Norm.-Vol.,h			
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,3	—	0,1	39,8	47,4	0,3	7,1	—	6,96	
Syngas	30,1	0,5	0,1	21,5	28,8	4,6	14,4	1,12	14,29	
Restgas	23,5	0,1	0,1	26,8	32,9	4,0	12,6	1,00	12,53	
Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,8 %				Kontraktion nach Menge 53,0 %						
H ₂ :CO im Syngas 1,29				" " N ₂ 51,3 %						
H ₂ :CO im Restgas 1,34				" " CO ₂ — %						
Verbrauch von H ₂ :CO 1,14				Durchschnittliche Kontraktion 52,2 %						
umgesetzt %CO 74,1 %H ₂ 70,9 %CO+H ₂ 72,3										
verflüssigt 41,9 36,9 40,1										
Verfl.-Grad A 59,3 52,0 55,4										
" " P 53,5 50,0										
CH ₄ + C _m H _n 9,8 CO ₂ 30,9 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	10,82	kg				SB	°C			
Ol-Kondensat	10,15					— 100°	%			
A.-K. Benzin	3,95					— 200°	%			
Flüssige Prod.	24,92				100%	— 320°	%			
Sywasser	30,00	kg =	1,20	X flüss. Produkte						
Olefine						Vol. %				
— 200°						; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	83,0	g/Nm ³		W-GAS 95,2	g/Nm ³	Nutzgas.	(CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas		
Gasol		"		"	"	"	"	"		
Gesamt-Produkt		"		"	"	"	"	"		
Sywasser		"		"	"	"	"	"		
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7./8.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000412	Betriebsstunden	24/454							
Füllung: 10		Gasdruck	20 atü							
Fe-Inhalt		Temperatur	38,0 atü 248 °C							
Sf-W-Gas 288 Nm ³		Restgas	133 Nm ³							
" " " "		" " " "	5,5 Nm ³ /h							
" " " "		Kreislaufgas	829 Nm ³							
" " " " 12,0 Nm ³ /h		Kreislauf	1 + 2,9							
Belastung		Nm ³ /kg.h 0,94 Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,5	—	0,1	39,8	47,5	3,0	6,8	—	6,66	
Restgas	31,2	0,5	0,1	21,0	28,4	4,5	14,3	1,10	14,18	
Kralfgas	25,5	0,1	0,1	25,0	33,0	4,3	12,0	1,00	11,93	
Gesamt-Inerte (Idealgas)		12,7 %		Kontraktion nach Menge		53,8 %				
H ₂ :CO im Sygas		1,19		" " N ₂		53,0 %				
H ₂ :CO im Restgas		1,35		" " CO ₂		— %				
Verbrauch von H ₂ :CO		1,14		Durchschnittliche Kontraktion		53,4 %				
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt	75,4	72,1	73,6							
verflüssigt	46,0	37,5	41,3							
Verfl.-Grad A	61,0	51,9	56,1							
" " P	52,3		49,0							
CH ₄ + CmHn		9,0		CO ₂		30,0		bezogen auf CO-Umsatz		
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	10,09	kg	%	SB		°C				
Ol-Kondensat	10,25	"	%	— 100°		%				
A.-K. Benzin	3,95	"	%	— 200°		%				
Flüssige Prod.	24,29	"	100%	— 320°		%				
Sywasser	29,50	kg = 1,21	× flüss. Produkte	Olefine		Vol. %				
				— 200°		, 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	84,3	g/Nm ³ Sygas	W-gas	96,6	g/Nm ³ Nutzg. (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"				
Sywasser	"	"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6./ 7.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000413	Betriebsstunden 23/430								
Füllung: 10a		Gasdruck 20 atü								
Ge-Fe-Inhalt: — kg		Temperatur 38,0 atü 248 °C								
W-Gas 306 Nm ³		Restgas 141 Nm ³								
" " " "		" " 6,1 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 781 Nm ³								
" " 13,3 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,6								
Belastung 1,05 Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,6	—	0,1	39,8	47,7	0,3	6,5	—	6,45	
Restgas	29,8	0,6	0,1	21,6	29,3	4,2	14,4	1,10	14,25	
Kreislaufgas	23,9	0,1	0,1	26,1	33,8	3,9	12,1	1,00	12,00	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,5 %	Kontraktion nach Menge		54,0 %						
H ₂ :CO im Sygas	1,20	" " N ₂		54,8 %						
H ₂ :CO im Restgas	1,36	" " CO ₂		— %						
Verbrauch von H ₂ :CO	1,14	Dürchschnittliche Kontraktion		54,4 %						
umgesetzt	75,3 %CO	71,9 %H ₂	73,5 %CO+H ₂							
verflüssigt	48,8	33,8	40,6							
Verfl.-Grad A	64,7	46,9	55,2							
" " P.	—	—	—							
CH ₄ + C _m H _n	8,7	CO ₂	26,6	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	8,97 kg			SB	°C					
Öl-Kondensat	10,95 %			— 100°	%					
A.-K. Benzin	3,95 %			— 200°	%					
Flüssige Prod.	23,87 %			— 320°	%					
Sywasser	26,30 kg	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
				— 200°	; 200 - 320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen: Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben. 1 Stunde Stillstand wegen Stromausfall.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5./6. 10. 1941	
Ofen-Nr. 11	000414	Betriebsstunden 24/307	
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü	
Co-Fe-Inhalt -- kg		Temperatur 38,0 atü 248 °C	
Sy-W-Gas 316 Nm ³		Restgas 152 Nm ³	
" " " "		" 6,3 Nm ³ /h	
" 13,2 Nm ³ /h		Kreislaufgas 970 Nm ³	
		Kreislauf 1 + 2,5	
Belastung 1,04 Nm ³ /kg,h		Nm ³ Norm.-Vol., h	
Analysen:		CO ₂	C _m H _n
Wassergas 316		O ₂	CO
Restgas		H ₂	CH ₄
Kreislaufgas		N ₂	C-Z
		N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas 316	5,7	--	0,1
Restgas	30,2	0,4	0,1
Kreislaufgas	23,7	0,1	0,1
			39,9
			47,6
			0,3
			6,4
			--
			6,36
			21,7
			30,0
			4,3
			13,3
			1,06
			13,23
			26,5
			35,5
			3,0
			11,1
			1,00
			11,00
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %		Kontraktion nach Menge 51,9 %	
H ₂ : CO im Sygas 1,10		" " N ₂ 51,9 %	
H ₂ : CO im Restgas 1,38		" " CO ₂ -- %	
Verbrauch von H ₂ : CO 1,12		Durchschnittliche Kontraktion 51,9 %	
umgesetzt	74,0 % CO	69,7 % H ₂	71,7 % CO+H ₂
verflüssigt	45,6	35,7	40,2
Verfl.-Grad A	61,6	51,2	56,1
" " P	54,2		51,1
CH ₄ + C _m H _n 8,5	CO ₂ 29,9	bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch 12,11 kg		SB 100° °C	
Ol-Kondensat 11,05		200° °C	
A.-K. Benzin 4,25		320° °C	
Flüssige Prod. 27,41		Olefine Vol. %	
Sywasser 31,00 kg = 1,13 X flüss. Produkte		200° ; 200-320°	
Ausbeute			
Flüssige Prod. 86,8 g/Nm ³ W-gas 99,2 g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)			
Gasol			
Gesamt-Produkt			
Sywasser			
Bemerkungen:			
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4./5. 10. 1941	
Ofen-Nr. 11	000415	Betriebsstunden 24/383	
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü	
Co-Fe-Inhalt: ..	kg	Temperatur 38,0 atü 248 °C	
W-Gas 321 Nm ³		Restgas 155 Nm ³	
" " " "		" 6,5 Nm ³ /h	
" " " "		Kreislaufgas 786 Nm ³	
13,4 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,5	
Belastung 1,05 Nm ³ /kg.h		Nm ³ /Norm.-Vol., h	
Analysen:		CO ₂	C _m H _n
Wassergas		O ₂	CO
xxxx		H ₂	CH ₄
Restgas		N ₂	C-Z
Kreisfgas		N ₂ -F	Litergewicht
5,4	—	0,1	40,0
29,6	0,5	0,1	22,0
22,3	0,2	0,1	27,3
47,3	0,3	6,9	—
29,4	4,5	13,9	1,16
34,6	3,7	11,8	1,00
6,79	6,79	11,80	11,80
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %		Kontraktion nach Menge 51,7 %	
H ₂ : CO im Sygas 1,18		" " N ₂ 50,7 %	
H ₂ : CO im Restgas 1,34		" " CO ₂ — %	
Verbrauch von H ₂ : CO 1,10		Durchschnittliche Kontraktion 51,2 %	
umgesetzt	73,7 % CO	69,6 % H ₂	71,4 % CO+H ₂
verflüssigt	44,0	34,2	38,7
Verfl.-Grad A	59,7	49,2	54,2
" " P	52,7		50,2
CH ₄ + C _m H _n 10,0		CO ₂ 30,3 bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingasch 12,32 kg	%	SB	°C
Ol-Kondensat 10,95	%	— 100°	%
A.-K. Benzin 4,15	%	— 200°	%
Flüssige Prod. 27,42	100%	— 320°	%
Sywasser 30,10 kg = 1,10 × flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
		— 200°	; 200-320°
Ausbeute			
Flüssige Prod. 85,5 g/Nm ³ W-gas 97,2 g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)			g/Nm ³ Idealgas
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	"	"	"
Bemerkungen:			
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 3./4.10. 1941								
Ofen-Nr. 11	000416	Betriebsstunden 24/359								
Füllung: 10		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt — kg		Temperatur 38,0 atü 248 °C								
W-Gas 319 Nm ³		Restgas 151 Nm ³								
" " " "		" 6,3 Nm ³ /h								
" 13,3 Nm ³ /h		Kreislaufgas 825 Nm ³								
		Kreislauf 1 + 2,6								
Belastung	Nm ³ /kg,h 1,05		Nm ³ Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,3	—	0,1	40,1	46,9	0,3	7,3	—	7,10	
Restgas	30,6	0,6	0,1	21,3	28,5	4,5	14,4	1,14	14,33	
Kralfgas	23,2	0,3	0,1	26,4	34,5	3,3	12,2	1,07	12,07	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,0	%								
H ₂ :CO im Sygas	1,17									
H ₂ :CO im Restgas	1,34									
Verbrauch von H ₂ :CO	1,11									
umgesetzt	74,3	%CO			70,6	%H ₂			72,3	%CO+H ₂
verflüssigt	43,1				36,9				39,8	
Verfl.-Grad A	58,0				52,3				55,0	
" " P	52,7								50,0	
CH ₄ + C _m H _n	10,1				31,9					bezogen auf CO-Umsatz
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	11,95	kg								SB °C
Öl-Kondensat	11,05	"								— 100° %
A.-K. Benzin	4,08	"								— 200° %
Flüssige Prod.	27,08	"								— 320° %
Sywasser	31,00	kg = 1,14								100%
										Olefine Vol. %
										— 200° ; 200 ; 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.	85,0	g/Nm ³			98,0	g/Nm ³				Nutzgas (CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas
Gasol		"				"				" "
Gesamt-Produkt		"				"				" "
Sywasser		"				"				" "
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2./3.10. 194 1								
Ofen-Nr. 11 000417		Betriebsstunden 24/335								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
G6-Fe-Inhalt — kg		Temperatur 36,0-38,0 atü 245 °C - 248 °C								
Sy-W-Gas 314 Nm ³		Restgas 149 Nm ³								
" " " "		" 6,2 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 815 Nm ³								
" 13,1 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,6								
Belastung 1,03 Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,7	-	0,1	39,6	47,0	0,3	7,3	—	7,20	
Sygas	30,8	0,4	0,1	20,4	28,7	4,2	15,4	1,09	15,23	
Restgas	23,6	0,4	0,1	25,4	35,0	3,2	12,3	1,15	12,20	
Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %		Kontraktion nach Menge 52,5 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,19		" " N ₂ 52,8 %								
H ₂ :CO im Restgas 1,41		" " CO ₂ — %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,12		Durchschnittliche Kontraktion 52,6 %								
umgesetzt	%CO 75,5	%H ₂ 71,1	%CO+H ₂ 73,0							
verflüssigt	46,2	36,4	40,9							
Verfl.-Grad A	61,2	51,2	55,9							
" " P	52,3		49,5							
CH ₄ + C _m H _n 9,0	CO ₂ 29,8	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingatsch 12,20 kg	%	SB	°C							
Ol-Kondensat 10,65 "	%	- 100°	%							
A.-K. Benzin 4,07 "	%	- 200°	%							
Flüssige Prod. 26,92 "	100%	- 320°	%							
Sywasser 30,80 kg = 1,14 × flüss. Produkte		Olefine Vol. %	- 200°; 200-320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 85,7 g/Nm ³ W-GAS 99,0 g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas									
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
Bemerkungen:										
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1./2.10. 194 1										
Ofen-Nr. 11	000418	Betriebsstunden 24/311										
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü										
Fe-Inhalt	kg	Temperatur 36,0 atü 245 °C										
W-Gas 312 Nm ³		Restgas 153 Nm ³										
" " "		" 6,4 Nm ³ /h										
" " "		Kreislaufgas 835 Nm ³										
" 13,0 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,7										
Belastung Nm ³ /kg.h 1,02		Nm ³ /Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Wassergas	5,8	-	0,1	39,3	47,1	0,3	7,4	-	7,30			
Restgas	29,3	0,4	0,1	21,6	29,8	4,0	14,8	1,07	14,58			
Kreislaufgas	21,5	0,2	0,1	26,2	35,3	3,6	12,9	1,00	12,73			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,6 %	Kontraktion nach Menge 51,0 %											
H ₂ :CO im Sygas 1,20	" " N ₂ 49,9 %											
H ₂ :CO im Restgas 1,38	" " CO ₂ - %											
Verbrauch von H ₂ :CO 1,13	Durchschnittliche Kontraktion 50,5 %											
umgesetzt %CO 72,8	%H ₂ 68,6		%CO+H ₂ 70,5									
verflüssigt 44,5	36,1		40,0									
Verfl.-Grad A 61,2	52,6		56,7									
" " P 55,2			51,8									
CH ₄ + C _m H _n 8,4	CO ₂ 30,4		bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 11,98 kg					SB		°C					
Ol-Kondensat 10,65					- 100°		%					
A.-K. Benzin 4,22					- 200°		%					
Flüssige Prod. 26,85			100 %		- 320°		%					
Sywasser 31,50 kg = 1,17 × flüss. Produkte					Olefine		Vol. %					
						- 200°		; 200 - 320°				
Ausbeute												
Flüssige Prod. 86,1 g/Nm ³ W-gas	99,8 g/Nm ³ Nutzgas		(CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas							
Gasol												
Gesamt-Produkt												
Sywasser												
Bemerkungen:												
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30.9./1.10. 1941									
Ofen-Nr. 11 000419		Betriebsstunden 24/287									
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü									
06 -Fe-Inhalt — kg		Temperatur -36,0 atü -245 °C									
Sy-W-Gas 306 Nm ³		Restgas 148 Nm ³									
" " " " "		" 6,2 Nm ³ /h									
" 12,7 Nm ³ /h		Kreislaufgas 815 Nm ³									
" " " " "		Kreislauf 1 + 2,7									
Belastung		Nm ³ /kg,h 1,00				Nm ³ Norm.-Vol.,h					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas sy-gas	6,3	—	0,1	38,5	47,2	0,3	7,6	—	7,50		
Restgas	30,1	0,5	0,1	20,1	30,2	4,0	15,0	1,10	14,90		
Kreislaufgas	22,6	0,2	0,1	24,4	35,7	3,4	13,6	1,06	13,47		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,3 %		Kontraktion nach Menge 51,6 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,23		" " N ₂ 49,7 %									
H ₂ :CO im Restgas 1,50		" " CO ₂ — %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,13		Durchschnittliche Kontraktion 50,6 %									
umgesetzt	%CO 74,3	%H ₂ 68,4	%CO+H ₂ 71,0								
verflüssigt	45,2	35,2	39,7								
Verfl.-Grad A	60,9	51,4	55,8								
" " P	57,0		53,5								
CH ₄ + C _m H _n 9,1		CO ₂ 30,0		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 12,01 kg		%		SB		°C					
Ol-Kondensat 10,65		%		— 100°		%					
A.-K. Benzin 4,15		%		— 200°		%					
Flüssige Prod. 26,81		100%		— 320°		%					
Sywasser 30,20 kg = 1,13 × flüss. Produkte				Olefine		Vol. %					
				— 200°		; 200 - 320°					
Ausbeute		W-Gas 102,3		(CO+H₂)							
Flüssige Prod. 87,7 g/Nm ³		g/Nm ³ sy-gas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		" " "		" " "		" " "					
Gesamt-Produkt		" " "		" " "		" " "					
Sywasser		" " "		" " "		" " "					
Bemerkungen:											
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 29./30.9. 194 1									
Ofen-Nr. 11	000420	Betriebsstunden 24/263									
Füllung: 10		Gasdruck 20 atü									
Fe-Inhalt... .. kg		Temperatur 35,0 atü 243,2°C									
W-Gas 299 Nm ³		Restgas 144 Nm ³									
" " " " " "		" " 6,0 Nm ³ /h									
" " " " " "		Kreislaufgas 810 Nm ³									
" " 12,5 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,7									
Belastung:	Nm ³ /kg.h 0,98		Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	7,1	—	0,1	37,3	47,9	0,3	7,3	—	7,17		
Restgas	30,8	0,4	0,1	18,7	30,7	4,2	15,1	1,14	15,00		
Kreislsgas	23,8	0,2	0,1	23,1	36,3	3,0	13,5	1,10	13,33		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,8 %		Kontraktion nach Menge		51,7 %						
H ₂ :CO im Sygas	1,28		" " N ₂		52,2 %						
H ₂ :CO im Restgas	1,64		" " CO ₂		— %						
Verbrauch von H ₂ :CO	1,17		Durchschnittliche Kontraktion		52,0 %						
umgesetzt	%CO 75,9		%H ₂ 69,3		%CO+H ₂ 72,2						
verflüssigt	48,2		33,4		33,9						
Verfl.-Grad A	63,6		48,2		55,3						
" " P	54,8				50,5						
CH ₄ + C _m H _n	9,2		CO ₂ 27,2		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	11,18 kg				SB		°C				
Ol-Kondensat	9,88 "				— 100°		%				
A.-K. Benzin	4,23 "				— 200°		%				
Flüssige Prod.	25,29 "				— 320°		%				
Sywasser	31,90 kg = 1,26 × flüss. Produkte				Olefine		Vol. %				
						— 200°		; 200 - 320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.	84,6 g/Nm ³		W-gas 99,4 g/Nm ³		(CO+H₂) 2 g/Nm ³		Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas		
Gasol	"		"		"		"		"		
Gesamt-Produkt	"		"		"		"		"		
Sywasser	"		"		"		"		"		
Bemerkungen:											
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas in Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28./29.9. 194 1								
Ofen-Nr. 11	000421	Betriebsstunden	24/239							
Füllung: 10		Gasdruck	20 atü							
Co -Fe-Inhalt: --	kg	Temperatur	35.0 atü 243.2°C							
Sy-W-Gas: 306	Nm ³	Restgas	148 Nm ³							
"	"	"	6.2 Nm ³ /h							
"	12.7	Kreislaufgas	802 Nm ³							
	Nm ³ /h	Kreislauf	1 + 2.6							
Belastung	Nm ³ /kg.h 1.00 Nm ³ Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	7.1	-	0.1	37.4	48.3	0.3	6.8	-	6.55	
Restgas	11.7	0.1	0.1	18.3	30.8	4.3	14.4	1.11	14.29	
Kreislaufgas	25.3	0.2	0.1	22.9	35.3	3.1	13.1	1.00	13.0	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14.3 %		Kontraktion nach Menge		51.7 %					
H ₂ :CO im Sygas	1.29		" " N ₂		53.5 %					
H ₂ :CO im Restgas	1.68		" " CO ₂		-					
Verbrauch von H ₂ :CO	2.17		Durchschnittliche Kontraktion		52.6 %					
umgesetzt	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
verflüssigt	76.7		69.8		72.7					
Verfl.-Grad A	43.9		31.4		43.7					
" " P	63.7		43.3		56.0					
" " P	53.2				49.0					
CH ₄ + C _m H _n	8.7		CO ₂ 27.6		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	10.52 kg					SB .. °C				
Ol-Kondensat	10.55					- 100° .. %				
A.-K. Benzin	3.94					- 200° .. %				
Flüssige Prod.	25.11					- 320° .. %				
Sywasser	31.70 kg = 1.25					Olefine Vol. %				
						- 200° .. ; 200-320° ..				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	82.1		W-gas 95.8		(CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	" " " "		" " " "		" " " "		" " " "			
Gesamt-Produkt	" " " "		" " " "		" " " "		" " " "			
Sywasser	" " " "		" " " "		" " " "		" " " "			
Bemerkungen:	Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas in Kreislauf xxxi betrieben.									

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 27./28.9. 194 1								
Ofen-Nr. 11 000422		Betriebsstunden 21/215								
Füllung: 12.		Gasdruck 20 atü								
C-Fe-Inhalt: --- kg		Temperatur 35 atü 243,2°C								
Sy-W-Gas: 305 Nm ³		Restgas 149 Nm ³								
" " " "		" " " " 6,2 Nm ³ /h								
" " " " 12,7 Nm ³ /h		Kreislaufgas 898 Nm ³								
" " " " "		Kreislauf 1 + 2,9								
Belastung		Nm ³ kg/h 1,00					Nm ³ Norm.-Vol./h			
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,9	---	0,1	37,7	47,9	0,3	7,1	---	7,00	
Sygas	32,0	0,3	0,1	18,0	30,9	4,6	14,2	1,10	14,13	
Restgas	24,3	0,2	0,1	21,5	33,1	3,3	12,5	1,00	12,33	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,4 %		Kontraktion nach Menge 51,3 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,27		" " N ₂ 50,5 %								
H ₂ :CO im Restgas 1,71		" " CO ₂ --- %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,13		Durchschnittliche Kontraktion 50,9 %								
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt	76,5	68,5	42,2							
verflüssigt	46,2	35,2	40,0							
Verfl.-Grad A	60,1	51,5	55,6							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 2,2		CO ₂ 30,4 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	10,05	kg	%			SB	°C			
Ol-Kondensat	10,15	"	%			- 100°	%			
A.-K. Benzin	4,25	"	%			- 200°	%			
Flüssige Prod.	24,45	"	100%			- 320°	%			
Sywasser	33,40	kg = 1,37	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200 - 320°			
Ausbeute		Ofen sättigt sich noch auf.								
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	"		"			"				
Gesamt-Produkt	"		"			"				
Sywasser	"		"			"				
Bemerkungen:		Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas in Kreislauf betrieben.								

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 26./27.9. 194 1						
Ofen-Nr. 11		000423		Betriebsstunden 24/191						
Füllung: 10.				Gasdruck 20 atü		Temperatur 32,0-34,0 atü 239,5°C - 242°C				
Fe-Inhalt: — kg				Restgas 152 Nm ³						
S/W-Gas 302 Nm ³				" 6,3 Nm ³ /h						
" 12,6 Nm ³ /h				Kreislaufgas 792 792 Nm ³						
				Kreislauf 1 + 2,6						
Belastung Nm ³ /kg,h 0,93				Nm ³ Norm.-Vol., h						
Analysen: CO ₂ C _m H _n O ₂ CO H ₂ CH ₄ N ₂ C-Z N ₂ -F Litergewicht										
Wassergas Sygas										
Restgas										
Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,6 %										
H ₂ :CO im Sygas 1,27										
H ₂ :CO im Restgas 1,75										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,11										
Kontraktion nach Menge 49,7 %										
" " N ₂ 49,7 %										
" " CO ₂ — %										
Durchschnittliche Kontraktion 49,7 %										
%CO 75,3										
%H ₂ 56,2										
%CO+H ₂ 70,2										
umgesetzt										
verflüssigt 46,6										
Verfl.-Grad A 62,0										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 8,8 CO ₂ 29,2 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch 7,72 kg						SB °C				
Ol-Kondensat 9,95						— 100° %				
A.-K. Benzin 4,15						— 200° %				
Flüssige Prod. 21,82						— 320° %				
Sywasser 28,60 kg = — × flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						— 200° ; 200 - 320°				
Ausbeute Ofen sättigt sich noch auf.										
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas g/Nm ³ Nutzgas g/Nm ³ Idealgas										
Gasol " " " " " "										
Gesamt-Produkt " " " " " "										
Sywasser " " " " " "										
Bemerkungen: Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25./26.9. 1947								
Ofen-Nr. 11	000424	Betriebsstunden 24/167								
Füllung: 10.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: --- kg		Temperatur 30,0-32,0 atü 234,6 - 238,5 °C								
W-Gas: 304 Nm ³		Restgas 155 Nm ³								
" " " "		" 6,5 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas 786 Nm ³								
" " " " 12,7 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,6								
Belastung: 1.00 Nm ³ kg/h		1.00 Nm ³ Norm.-Vol./h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,8	---	0,1	38,1	47,4	0,3	7,3	---	7,21	
Restgas	32,0	0,4	0,1	17,7	30,6	4,8	14,4	1,11	14,28	
	26,1	0,2	0,1	22,9	35,2	3,2	12,8	1,00	11,70	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,5 %									
H ₂ : CO im Sygas	1,24									
H ₂ : CO im Restgas	1,73									
Verbrauch von H ₂ : CO	1,10									
Kontraktion nach Menge								49,1 %		
" " N ₂								49,5 %		
" " CO ₂								--- %		
Durchschnittliche Kontraktion								49,3 %		
umgesetzt	76,5 %CO				67,4 %H ₂				71,4 %CO+H ₂	
verflüssigt	43,8				34,8				38,8	
Verfl.-Grad A	57,4				51,7				54,4	
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	10,3			32,3						bezogen auf CO-Umsatz
Produkte										Gesamtprodukt
Paraffingasch	3,54 kg									SB °C
Ol-Kondensat	9,32 "									- 100° %
A.-K. Benzin	4,69 "									- 200° %
Flüssige Prod.	17,55 "									- 320° %
Sywasser	27,40 kg = 1,56 × flüss. Produkte									Olefine Vol. % - 200° ; 200 - 320°
Ausbeute										Ofen sättigt sich noch auf.
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas			 g/Nm ³ Nutzgas				 g/Nm ³ Idealgas
Gasol "			 "				 "
Gesamt-Produkt "			 "				 "
Sywasser "			 "				 "
Bemerkungen:	Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.									

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 23./24.9. 1941									
Ofen-Nr. 11		000426		Betriebsstunden 24/119		Gasdruck 20 atü							
Füllung: 10.		kg		Temperatur 27,0-29,0 atü		229 °C = 233 °C							
Fe-Inhalt ..		kg		Restgas 154		Nm ³							
Sy-W-Gas 309		Nm ³		" 6,4		-Nm ³ /h							
" ..		"		Kreislaufgas 797		Nm ³							
" 12,9		Nm ³ h		Kreislauf 1 + 2,6									
Belastung				Nm ³ kg, h			Nm ³ Norm.-Vol., h						
Analysen:				CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas Sygas				6,8	—	0,1	38,0	47,9	0,3	6,9	—	6,89	
Restgas				32,9	0,6	0,1	16,8	29,9	5,6	14,1	1,19	13,95	
Kreislaufgas				27,1	0,5	0,1	20,8	34,7	4,3	12,5	1,00	12,37	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 14,1				%		Kontraktion nach Menge		50,2 %					
H ₂ :CO im Sygas				1,26		" " N ₂		50,6 %					
H ₂ :CO im Restgas				1,78		" " CO ₂		— %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,11						Durchschnittliche Kontraktion		50,4 %					
umgesetzt				%CO 78,1		%H ₂ 69,1		%CO+H ₂ 73,1					
verflüssigt				42,9		33,4		37,6					
Verfl.-Grad A				54,9		48,3		51,4					
" " P													
CH ₄ + C _m H _n 13,1				CO ₂ 32,0		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte							Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 2,54 kg							SB						
" 9,48 "							-- 100°						
A.-K. Benzin 5,77 "							-- 200°						
Flüssige Prod. 17,79 "							-- 320°						
Sywasser 28,60 kg =							Olefine Vol. %						
							-- 200° ; 200-320°						
Ausbeute													
Flüssige Prod.				g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas			
Gasol				" "			" "			" "			
Gesamt-Produkt				" "			" "			" "			
Sywasser				" "			" "			" "			
Bemerkungen:													
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mir Wassergas im Kreislauf betrieben.													

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22./23.9. 194 1									
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/95										
Füllung: 10. 000427	Gasdruck 20 atü										
Co-Fe-Inhalt: — kg	Temperatur 26,0 - 27,0 227 °C - 229 °C										
W-Gas: 300 Nm ³	Restgas 148 Nm ³										
" " " "	" 6,2 Nm ³ /h										
" " " "	Kreislaufgas 831 Nm ³										
" 12,5 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2,8										
Belastung	Nm ³ kg/h 0,98					Nm ³ Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	7,5	—	0,1	37,0	48,5	0,3	6,6	—	6,51		
Restgas	34,4	0,7	0,1	14,3	30,8	6,3	13,4	1,24	13,31		
Kreislaufgas	27,9	0,6	0,0	20,3	34,9	5,1	11,2	1,14	11,11		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,5 %					Kontraktion nach Menge 50,7 %					
H ₂ :CO im Sygas	1,31					" " N ₂ 51,2 %					
H ₂ :CO im Restgas	2,16					" " CO ₂ — %					
Verbrauch von H ₂ :CO	1,11					Durchschnittliche Kontraktion 51,0 %					
umgesetzt	%CO 81,1			%H ₂ 68,9			%CO+H ₂ 74,1				
verflüssigt	43,5			30,7			36,3				
Verfl.-Grad A	53,7			44,6			49,0				
" " P											
CH ₄ + C _m H _n	15,0		CO ₂ 31,3		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	2,53 kg				SB	°C					
Ol-Kondensat	10,06 "				— 100°	%					
A-K-Benzin	6,10 "				— 200°	%					
Flüssige Prod.	18,69 "				— 320°	%					
Sywasser	29,36 kg = — X flüss. Produkte				Olefine	Vol. %					
					— 200°	; 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol											
Gesamt-Produkt	Ofen sättigt sich noch auf.										
Sywasser											
Bemerkungen:											
Der Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21./22.9. 1941											
Ofen-Nr. 11 000428		Betriebsstunden 24/71		Gasdruck 20 atü								Temperatur 24,0 - 26,0 atü 223 °C - 277 °C	
Füllung: 10 kg		Fe-Inhalt: --- kg		W-Gas 302 Nm ³		Restgas 153 Nm ³		" 6,4 Nm ³ /h		Kreislaufgas 790 Nm ³			
" 12,6 Nm ³ /h		" --- Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,6		" --- Nm ³ /h		" --- Nm ³ /h		" --- Nm ³ /h			
Belastung Nm³/kg,h Nm³ Norm.-Vol.,h													
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Wassergas		7,2	---	0,1	37,0	47,8	0,3	7,6	---	7,51	---		
Restgas		33,9	0,7	0,1	14,6	29,7	5,9	15,1	1,29	14,99	---		
Kreislufgas		27,4	0,6	0,1	19,9	33,7	4,7	13,6	1,28	13,60	---		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 15,2 %		H ₂ :CO im Sygas 1,29		H ₂ :CO im Restgas 2,03		Verbrauch von H ₂ :CO 1,11		Kontraktion nach Menge 49,3 %		" " N ₂ 49,8 %			
" " " 49,5 %		" " " --- %		" " " --- %		" " " --- %		" " " --- %		" " " --- %			
umgesetzt 80,0 %CO		verflüssigt 43,5 %H ₂		Verfl.-Grad A 54,4 (57,4)^x %CO+H ₂		" " P --- %H ₂		" " " --- %CO+H ₂		" " " --- %H ₂			
" " " --- %H ₂		" " " --- %CO+H ₂		" " " --- %H ₂		" " " --- %CO+H ₂		" " " --- %H ₂		" " " --- %CO+H ₂			
x) ohne CH ₄ + u. C _m H _n gerechnet.													
CH ₄ + C _m H _n 12,1		CO ₂ 33,5		bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt							
Paraffingasch 2,43 kg		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %			
Ol-Kondensat 10,37 "		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %			
A.-K. Benzin 5,30 "		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %			
Flüssige Prod. 18,10 "		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %			
Sywasser 25,90 kg = --- × flüss. Produkte		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %		" --- %			
Ausbeute													
Flüssige Prod. --- g/Nm ³ Sygas		" --- g/Nm ³ Nutzgas		" --- g/Nm ³ Idealgas		" --- g/Nm ³ Idealgas		" --- g/Nm ³ Idealgas		" --- g/Nm ³ Idealgas			
Gasol --- "		" --- "		" --- "		" --- "		" --- "		" --- "			
Gesamt-Produkt --- "		" --- "		" --- "		" --- "		" --- "		" --- "			
Sywasser --- "		" --- "		" --- "		" --- "		" --- "		" --- "			
Bemerkungen:													
Ofen 11 enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.													

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20./21.9. 1941									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/47									
Füllung: 10.	000429	Gasdruck 20 atü									
16 -Fe-Inhalt	kg	Temperatur 19,0 - 24,0 atü 211 °C - 223 °C									
16 -W-Gas 308 Nm ³		Restgas 166 Nm ³									
" 12,8 "		" 6,9 Nm ³ /h									
" " "		Kreislaufgas 677 Nm ³									
" " " Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,2									
Belastung	Nm ³ : kg, h 1,01		Nm ³ : Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	7,2	-	0,1	37,2	48,0	0,3	7,2	-	7,14		
Restgas	32,6	1,1	0,0	15,3	31,9	5,8	13,3	1,34	13,16		
Kräftgas	24,2	0,7	0,1	22,4	37,0	4,0	11,6	1,35	11,53		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,8 %		Kontraktion nach Menge		46,1 %						
H ₂ : CO im Sygas	1,29		" " N ₂		45,7 %						
H ₂ : CO im Restgas	2,08		" " CO ₂		-						
Verbrauch von H ₂ : CO	1,06		Durchschnittliche Kontraktion		45,9 %						
umgesetzt	%CO 77,7		%H ₂ 64,0		%CO+H ₂ 70,0						
verflüssigt	42,2										
Verfl.-Grad A	54,3										
" " P											
CH ₄ Produkt	9,7	CO ₂	36,0	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	2,32	kg				SB		°C			
Ol-Kondensat	10,73	"				- 100°		%			
A.-K. Benzin	7,80	"				- 200°		%			
Flüssige Prod.	20,85	"			100%	- 320°		%			
Sywasser	27,20	kg =				Olefine		Vol. %			
						- 200°		; 200-320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas				
Gasol											
Gesamt-Produkt	Ofen sättigt sich noch auf.										
Sywasser											
Bemerkungen:											
Die Temperatur wurde am 20.9. auf 223°C erhöht, wobei der CO + H ₂ -Umsatz auf 70 % anstieg.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19./20.9. 194 1									
Ofen-Nr. 11	000430	Betriebsstunden 23/23									
Füllung: 10%		Gasdruck 20 atü									
Ø-Fe-Inhalt: — kg		Temperatur 3,0 - 29,0 atü 143 - °C 211°C									
W-Gas: 290 Nm ³		Restgas 201 Nm ³									
" " " " " "		" 8,7 Nm ³ /h									
" " " " " "		Kreislaufgas 660 Nm ³									
" " " " " "	12,6 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2,3									
Belastung: 0,99 Nm ³ /kg,h		Nm ³ /Norm.-Vol.,h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ütergewicht	
Wassergas	7,2	—	0,1	37,2	48,0	0,3	7,2	—	7,12		
Restgas	24,3	0,7	0,1	24,1	36,7	2,9	11,2	1,10	11,10	bei 210°	
Kreislaufgas	17,7	0,2	0,1	30,1	38,6	1,9	11,3	1,00	11,20		
Gesamt-Inerte (Idealgas)	14,8	%							(30,5)	°	
H ₂ :CO im Sygas	1,29								35,9	°	
H ₂ :CO im Restgas	1,52								—	°	
Verbrauch von H ₂ :CO	1,13								35,9	°	
umgesetzt	58,4	%CO		51,0	%H ₂		54,2	%CO+H ₂			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n	7,4			38,8						bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	0,73	kg								SB	°C
Ol-Kondensat	6,15	"								— 100°	%
A.-K. Benzin		"								— 200°	%
Flüssige Prod.	6,88	"								— 320°	%
Sywasser	20,00	kg =								Olefine	Vol. %
										— 200°	; 200 - 320°
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas					g/Nm ³ Idealgas	
Gasol		"			"					"	"
Gesamt-Produkt		"			"					"	"
Sywasser		"			"					"	"
Bemerkungen: Ofen 11 wurde am 19.9.41 9 ⁰⁰ Uhr bei 143°C mit Wassergas im Kreislauf in Betrieb genommen. Die Temperatur wurde allmählich auf 211°C gesteigert.											