

3446-30/5.01-75

~~000435~~

OVEN 15

1st FILLING

000436

Opfer 15, 1. Füllung
(4,5 m - Doppelschraufen)

1. Füllung 13,6 t
 Kontaktort Normal-Kontakthöhe 2-1^{1/2} m
 auf Pistolen (2 Stück)
 Freigänge: 110. 2. 1. 2. 2
 Kern-Nr 539 a
 Reduktionsort 49 2.
 -kants 0.8 2.

Abrieb 16 2 2.
 Schichtgewicht 163 (Kern) 23
 260 2 1

Erdgasfüllt. Menge rd. 40 kg mit 13,5% C₂
 Normalbelastung 75,4 kg³/t.

Zusammensetzung des Feinbrenns

Co	25,28 2.	=	100 0
H ₂ O	1,30 2.	=	5,2
kyO	1,21 2.	=	5,2
Ky ₁	42,62 2.	=	173,3

Zusammensetzung des Feinbrenns:

Co	32 2 2.
H ₂ O	1,8 "
Ky ₂	3,2 "

Aus 100 kg Feinbrenn entstehen 74,7 kg Feinbrenn
 (Aus der Produktion 539 a wurden 2. 2.
 200 l Feinbrenn für die P44 zugeführt, verteilt
 sind am 1.6.22 registriert.
 200 l dieses Feinbrenn Kontaktlos bleiben bis zur
 Fertigstellung des Opfer 15 unter CO₂).

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13. 6. 1942	
Ofen-Nr. 15	000437	Betriebsstunden Füllung	
Füllung: 1		Gasdruck	atü
Co-Fe-Inhalt 13,5	kg	Temperatur	atü °C
Sy-W-Gas	Nm ³	Restgas	Nm ³
"	"	"	Nm ³ /h
"	Nm ³ /h	Kreislaufgas	Nm ³
"	"	Kreislauf	"
Belastung		Nm ³ /kg, 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		A. Füllung	
Gesamt-Inerte (Idealgas)		%o	
H ₂ : CO im Sygas		Kontraktion nach Menge	
H ₂ : CO im Restgas		" " N ₂	
Verbrauch von H ₂ : CO		" " CO ₂	
		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
O ¹ -Kondensat	"	- 100°	%o
A.-K. Benzin	"	- 200°	%o
Flüssige Prod.	"	- 320°	%o
Sywasser	kg =	Olefine	Vol. %o
	× 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:			
<p>Ofen enthält den gleichen Kontakt wie Ofen 10, 17. Füllung für die Polymerisation; versuche sind ^{bei Sygas} verkleinert, deshalb es jetzt nur 33 Kammermann-Doppelrohr von 4,5 m Länge enthält = 154 Liter</p>			

D.V.A. Drucksynthese
Nr. 21

Druckofen: 15

<p><u>I. Bezeichnung:</u> Baufirma: geliefert: Baubemerkungen: Gewicht:</p>	<p>Mannesmann-Doppelrohröfen Molitor, Dbg.-Hamborn 1. September 1941 Rohre von Mannesmann 000438</p>
<p><u>II. Ofenmaße:</u> Gesamtdurchmesser: Innen " " Mantelstärke: Wasserinhalt: Maxim. Druck wasserseitig: gasseitig: Maxim. Diff.-Druck:</p>	<p>745 mm 699 mm 23 mm 1091 Liter Betriebsdruck Prüfdruck 45 atü 80 atü 20 " 40 " 45 " 80 "</p>
<p><u>III. Art der Rohre:</u> Zahl der Rohre: Länge " " Wandstärke: Durchmesser innen: ausen: Art der Wärmeleiteinsätze: Stärke " " " " Querschnitt cm²: Rohrinhalt cm³: Kühlfläche m²/l Kontakt</p>	<p>96-Stück. 4550 mm Innenrohr 1,5 mm Außenrohr 2 mm " 21 mm " 44 mm " 24 mm " 48 mm -- -- 10,67 4800 direkt: 0,201 indirekt: --</p>
<p><u>IV. Ofen-Kontaktvolumen:</u></p>	<p>461 Liter</p>

27.10.38.

Ruhrchemie Aktiengesellschaft
Oberhausen-Holtien

Abt. TB. Schn./Wit.

Oberhausen-Holtien, den 25. Oktober 1941

0004139

Protokoll

Druckprobe am Ofen 15

Betr.: D.V.A, Kto. 6253,

Der geprüfte Ofen weist folgende Betriebsdaten bzw. Angaben auf:

	Kontaktrohr	Wasserraum
Prüfdruck	40 atü	80 atü
Betriebsdruck	20 "	45 "
Temperatur	250° C	250° C
Inhalt	460 Liter	1,75 m ³
Länge	4550	4540
Durchmesser	43/44 mm	445/69,9 mm
Wandstärke		23 mm
Hersteller:	Kontaktrohre, Mannesmann-Röhrenwerke Ofen	Molitor

Der Ofen wurde einer längeren Wasserdruckprobe unterzogen. Hierbei wurden Undichtigkeiten an einzelnen Kontaktrohren festgestellt. Nach Auswechseln dieser Rohre ergaben sich bei erneuter Druckprobe keine Beanstandungen.

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21.7. 1942								
Ofen-Nr. <u>15</u>	000441	Betriebsstunden <u>3/500</u>								
Füllung: <u>7</u>		Gasdruck <u>15</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>12,5</u> kg		Temperatur <u>15</u> atü <u>200</u> °C								
Sy-W ₂ -Gas..... Nm ³		Restgas..... Nm ³								
"..... "		"..... Nm ³ /h								
"..... <u>20,8</u> Nm ³ /h		Kreislaufgas..... Nm ³								
"..... "		Kreislauf..... <u>1,30</u>								
Belastung <u>1,57</u> Nm ³ /kg,h		<u>1,30</u> Nm ³ Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ütergewicht
Sygas	<u>6,9</u>	-	<u>0,1</u>	<u>37,7</u>	<u>48,9</u>	<u>0,3</u>	<u>6,1</u>	-	<u>5,7</u>	
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)..... %	Kontraktion nach Menge..... %									
H ₂ , CO im Sygas..... %	" " N ₂ %									
H ₂ , CO im Restgas..... %	" " CO ₂ %									
Verbrauch von H ₂ : CO..... %	Durchschnittliche Kontraktion..... %									
umgesetzt..... %CO	%H ₂		%CO+H ₂							
verflüssigt.....										
Verfl.-Grad-A.....										
" " P.....										
CH ₄ + C _m H _n CO ₂	bezoogen auf CO-Umsatz									
Produkte									Gesamtprodukt	
Paraffingatsch <u>2,7</u> kg..... %									SB..... °C	
O ₂ -Kondensat <u>2,0</u> "..... %									- 100°..... %	
A.-K. Benzin <u>2,2</u> "..... %									- 200°..... %	
Flüssige Prod. <u>1,2</u> "..... 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:	<p><i>Druck - Wärmegewinn beim Campversuch im 11. C Bereich.</i></p>									

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 14.10.1943								
Ofen-Nr. <u>15</u>	000443	Betriebsstunden <u>24/534</u>								
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>12</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>13,5</u> kg		Temperatur <u>15</u> atü <u>250</u> °C								
Sy-W-Gas <u>41</u> Nm ³		Restgas <u>—</u> Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "	Nm ³ /h							
" " " " " "		Kreislaufgas <u>1-330</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf <u>1-330</u>								
Belastung <u>1,47</u> Nm ³ /kg,h			Nm ³ Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht
Sygas	<u>6,3</u>	<u>—</u>	<u>61</u>	<u>50,5</u>	<u>40,9</u>	<u>61</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	
Restgas	<u>12,7</u>	<u>—</u>	<u>61</u>	<u>42,6</u>	<u>57,6</u>	<u>12,3</u>	<u>104</u>	<u>100</u>	<u>104</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,7</u> %		Kontraktion nach Menge <u>—</u> %								
H ₂ , CO im Sygas <u>1,47</u>		" " N ₂ <u>—</u> %								
H ₂ , CO im Restgas <u>2,7</u>		" " CO ₂ <u>—</u> %								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1,47</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>4</u> %								
umgesetzt	%CO <u>58,4</u>	%H ₂ <u>57,6</u>	%CO+H ₂ <u>49,4</u>							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + CmHn <u>10,6</u>	CO ₂ <u>21,6</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte										
Paraffingasch <u>11,2</u> kg <u>26</u> %		Gesamtprodukt								
Ol-Kondensat <u>1,2</u> " <u>33</u> %		SB <u>—</u> °C								
A.-K. Benzin <u>—</u> " <u>—</u> %		— 100° <u>—</u> %								
Flüssige Prod. <u>—</u> " <u>—</u> %		— 200° <u>—</u> %								
Sywasser <u>—</u> kg = <u>—</u> X flüss. Produkte		— 320° <u>—</u> %								
		Olefine Vol. %								
		— 200° ; 200-320° <u>—</u>								
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>—</u> g Nm ³ Sygas		g Nm ³ Nutzgas <u>120-21</u>	g/Nm ³ Idealgas							
Gasol <u>—</u>										
Gesamt-Produkt <u>—</u>										
Sywasser <u>—</u>										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Warmluft im Kreislauf geführt. Belastung auf 1,25 und Temperatur auf 200 °C gestellt.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11.11.2 1943								
Ofen-Nr. 15 7	000444	Betriebsstunden 515								
Füllung:		Gasdruck atü								
Co-Fe-Inhalt 12.5 kg		Temperatur atü 214 °C								
Sy-W-Gas 10.0 Nm ³		Restgas 67.5 Nm ³								
" " " " "		" " " " Nm ³ /h								
" " " " 4.5 Nm ³ /h		Kreislaufgas 2.0 Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf 2.0								
Belastung 3.27 Nm ³ /kg.h		3.27 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	6.1	-	0.1	32.9	4.2	0.3	5.7	-	1.5	
Restgas	11.7	0.2	0.1	4.6	3.3	3.3	1.5	1.5	1.5	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 1.5 %										
H ₂ :CO im Sygas 1.5					Kontraktion nach Menge - %					
H ₂ :CO im Restgas 0.2					" " N ₂ - %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1.93					Durchschnittliche Kontraktion 4.5 %					
umgesetzt	%CO 33.3			%H ₂ 5.7			%CO+H ₂ 9.0			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 2.2 CO ₂ 1.5 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte							Gesamtprodukt			
Paraffingatsch	kg			%			SB °C			
Öl-Kondensat	kg			%			- 100° %			
A.-K. Benzin	kg			%			- 200° %			
Flüssige Prod.	kg			100 %			- 320° %			
Sywasser	kg = 1.5			X flüss. Produkte			Olefine Vol. %			
							- 200° ; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	6.1 g Nm ³ Sygas			7.2 g Nm ³ Nutzgas			8.7 g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"			"			"			
Gesamt-Produkt	"			"			"			
Sywasser	"			"			"			
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1972 194								
Ofen-Nr. <u>15</u>	000445	Betriebsstunden <u>241491</u>								
Füllung:		Gasdruck atü								
Co-Fa-Inhalt <u>13</u>	kg	Temperatur <u>200</u> atü <u>210</u> °C								
<u>1082</u> Sy-W-Gas..... Nm ³		Restgas..... Nm ³								
"..... Nm ³		"..... Nm ³ /h								
<u>4.2</u> "..... Nm ³ /h		Kreislaufgas..... Nm ³								
"..... Nm ³ /h		Kreislauf..... Nm ³								
Belastung <u>3.5</u> Nm ³ /kg,h		<u>2.74</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht
Sygas	5.2	-	0.1	39.5	48.2	0.3	5.7	-	5.5	
Restgas	11.3	0.3	0.1	41.6	33.2	3.0	10.3	1.04	10.16	
<u>4/100 unterlauf</u>				41.2	37.2					
				0.90						
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11.2</u> %										
H ₂ :CO im Sygas <u>1.203</u>										
H ₂ :CO im Restgas <u>0.80</u>										
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.92</u>										
umgesetzt <u>38.2</u> %CO										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>17.6</u> CO ₂ <u>41.6</u> bezogen auf CO ₂ -Umsatz										
Produkte										
Paraffingasch <u>6.20</u> kg <u>9.5</u> %										
Ol-Kondensat <u>27.20</u> " <u>41.0</u> %										
A.-K. Benzin <u>3.3</u> " <u>49.5</u> %										
Flüssige Prod. <u>66.60</u> " 100 %										
Sywasser <u>134.2</u> kg = X flüss. Produkte										
Gesamtprodukt										
SB °C										
- 100° %										
- 200° %										
- 320° %										
Olefine Vol. %										
- 200° ; 200 - 320°										
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>61.5</u> g Nm ³ Sygas <u>69.7</u> g Nm ³ Nutzgas <u>100</u> g/Nm ³ Idealgas										
Gasol " " " " " " " " " " " "										
Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "										
Sywasser " " " " " " " " " " " "										
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage			Produktionsbericht vom 16.11.1942							
Ofen-Nr. 15 000446			Betriebsstunden 24/46.7							
Füllung: 1			Gasdruck atü							
Co-F-Inhalt 18.5 kg			Temperatur 26 atü 260 °C							
Sy-W-Gas 1115 Nm ³			Restgas 157 Nm ³							
" " " " Nm ³			" " " " Nm ³ /h							
" " " " Nm ³ /h			Kreislaufgas 112.5 Nm ³							
" " " " Nm ³ /h			Kreislauf 172.22							
Belastung 3.22 Nm ³ /kg.h			3.02 Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
H ₂ CO im Sygas	5.8	-	0.1	39.7	48.5	0.3	5.6	-	2.50	
Restgas	11.5	0.4	0.1	41.3	33.2	3.2	16.3	1.24	10.10	
O ₂ im Restgas				40.9	33.2					
6/CO im Kreislauf			0.94							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 117 %			Kontraktion nach Menge - %							
H ₂ :CO im Sygas 4.2			" " N ₂ - %							
H ₂ :CO im Restgas 0.80			" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ :CO -			Durchschnittliche Kontraktion 43.7 %							
umgesetzt	%CO 41.3		%H ₂ 61.4		%CO+H ₂ 53.2					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + CmHn 16 =			CO ₂ 4.1 bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	2.10	kg	9.1	%	S8	°C				
O-Kondensat	2.30	"	42.8	%	- 100°	%				
A-K. Benzin	3.40	"	47.5	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	7.30	"		100%	- 320°	%				
Sywasser	124.00	kg = 1.75			Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	65.6	g Nm ³ Sygas	17.4	g Nm ³ Nutzgas	2.1	g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 15/16. 7. 1942							
Ofen-Nr. 15		000447		Betriebsstunden 23/443		Gasdruck 7 atü					
Füllung: 1				Temperatur 20 atü		214 °C					
Co-Fe-Inhalt 13,5 kg											
Sy-W-Gas 1022 Nm³		Restgas 632 Nm³		Kreislaufgas 4186 Nm³		Kreislauf 3,04					
" 46 L Nm³/h											
Belastung 3,5		Nm³/kg,h		Nm³ Norm.-Vol.,h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	61	-	01	28,9	42,3	0,3	0,3	-	6,2		
Restgas	11,9	0,5	0,1	41,2	31,9	3,0	11,2	1,8	11,2		
O-Fe		6,2		0,89							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %				Kontraktion nach Menge 42,2 %							
H₂:CO im Sygas 1,2				" " N₂ 4,5							
H₂:CO im Restgas 0,2				" " CO₂ -							
Verbrauch von H₂:CO 1,9				Durchschnittliche Kontraktion 42,2 %							
umgesetzt	%CO 40	%H₂ 52	%CO+H₂ 53								
verflüssigt	Stillestand wegen Stromausfall										
Verfl.-Grad A	120-125				46 g/h						
CH₄ + CmHn 17		CO₂ 3,6		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	2,3	kg	16,4			SB °C					
Oi-Kondensat	24,3	"	0,0			- 100° %					
A.-K. Benzin	20,3	"	43,7			- 200° %					
Flüssige Prod.	20,3	"	100 %			- 320° %					
Sywasser	12,9	kg = 1,2	X flüss. Produkte				Olefine Vol. %				
						- 200° ; 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	62,2	g Nm³ Sygas	2,9	g Nm³ Nutzgas	60	g/Nm³ Idealgas					
Gasol		"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"					
Sywasser		"	"	"	"	"					
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 14/15. 7. 1943																																																												
Ofen-Nr. <u>15</u> Füllung: <u>7</u> Co-Fe-Inhalt: <u>13,5</u> kg					Betriebsstunden <u>24/425</u> Gasdruck <u>7</u> atü Temperatur <u>20</u> atü <u>214</u> °C																																																												
Sy-W-Gas <u>1116</u> Nm ³ " " " " " <u>46</u> Nm ³ /h					Restgas <u>638</u> Nm ³ " <u>26,6</u> Nm ³ /h Kreislaufgas <u>4284</u> Nm ³ Kreislauf <u>1421,2</u>																																																												
Belastung <u>3,24</u> Nm ³ /kg,h					Nm ³ /Norm.-Vol.,h <u>3,02</u>																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td><u>6,6</u></td> <td>-</td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>32,4</u></td> <td><u>48,8</u></td> <td><u>0,3</u></td> <td><u>5,8</u></td> <td>-</td> <td><u>56,6</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>12,2</u></td> <td><u>0,2</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>40,4</u></td> <td><u>32,4</u></td> <td><u>3,3</u></td> <td><u>10,6</u></td> <td><u>1,4</u></td> <td><u>10,7</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>G-für Kreislauf</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><u>39,8</u></td> <td><u>36,5</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wasser im Kreislauf</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><u>0,82</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	<u>6,6</u>	-	<u>0,1</u>	<u>32,4</u>	<u>48,8</u>	<u>0,3</u>	<u>5,8</u>	-	<u>56,6</u>		Restgas	<u>12,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>40,4</u>	<u>32,4</u>	<u>3,3</u>	<u>10,6</u>	<u>1,4</u>	<u>10,7</u>		G-für Kreislauf				<u>39,8</u>	<u>36,5</u>						Wasser im Kreislauf				<u>0,82</u>						
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																							
Sygas	<u>6,6</u>	-	<u>0,1</u>	<u>32,4</u>	<u>48,8</u>	<u>0,3</u>	<u>5,8</u>	-	<u>56,6</u>																																																								
Restgas	<u>12,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>40,4</u>	<u>32,4</u>	<u>3,3</u>	<u>10,6</u>	<u>1,4</u>	<u>10,7</u>																																																								
G-für Kreislauf				<u>39,8</u>	<u>36,5</u>																																																												
Wasser im Kreislauf				<u>0,82</u>																																																													
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,2</u> %					Kontraktion nach Menge																																																												
H ₂ :CO im Sygas <u>1,27</u>					" " N ₂ -																																																												
H ₂ :CO im Restgas <u>0,80</u>					" " CO ₂ -																																																												
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,93</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>44</u> %																																																												
umgesetzt <u>4,4</u> % CO					%H ₂ <u>63,1</u>					%CO+H ₂ <u>53,7</u>																																																							
verflüssigt																																																																	
Verfl.-Grad A																																																																	
" " P										<u>46,7</u>																																																							
CH ₄ +CmHn <u>15,2</u>					CO <u>3,1</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																												
Produkte							Gesamtprodukt																																																										
Paraffingalisch <u>810</u> kg							SB' °C																																																										
O.-Kondensat <u>84,05</u> %							- 100° %																																																										
A.-K. Benzin <u>85,05</u> %							- 200° %																																																										
Flüssige Prod. <u>27,10</u> 100%							- 320° %																																																										
Sywasser <u>135,2</u> kg = <u>1,76</u> x flüss. Produkte							Olefine Vol. %																																																										
							- 200° , 200-320°																																																										
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod. <u>69,3</u> g Nm ³ Sygas							<u>79,5</u> g Nm ³ Nutzgas (<u>60,4</u>) g/Nm ³ Idealgas																																																										
Gasol																																																																	
Gesamt-Produkt																																																																	
Sywasser																																																																	
Bemerkungen:																																																																	

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11. 194								
Ofen-Nr.	000449	Betriebsstunden								
Füllung:		Gasdruck	atü							
Co-Fe-Inhalt:	kg	Temperatur	atü °C							
Sy-W-Gas	Nm ³	Restgas	Nm ³							
"	"	"	Nm ³ /h							
"	"	Kreislaufgas	Nm ³							
"	Nm ³ /h	Kreislauf	2,7 2,8							
Belastung:	Nm ³ / kg, h	2,99	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	0,2	-	2,1	2,2						
Restgas		0,5	2,1	40,0	3,5	0,2				
				0,2						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	%									
H ₂ :CO im Sygas										
H ₂ :CO im Restgas										
Verbrauch von H ₂ : CO										
umgesetzt	% CO									
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n										
CO ₂										
bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	kg									
O-Kondensat	"									
A-K. Benzin	"									
Flüssige Prod.										
Sywasser	kg									
x flüss. Produkte										
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas									
Gasol	"									
Gesamt-Produkt	"									
Sywasser	"									
Bemerkungen:										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12/13. 7. 1942										
Ofen-Nr. <u>15</u>	000450	Betriebsstunden <u>24/30</u>										
Füllung: <u>1315</u>		Gasdruck <u>30</u> atü										
Co-Fe-Inhalt <u>1315</u> kg		Temperatur <u>211</u> atü °C										
Sy-W-Gas <u>1133</u> Nm ³		Restgas <u>583</u> Nm ³										
" " " "		" " " "										
" " " "		Kreislaufgas <u>4363</u> Nm ³										
" " " " <u>472</u> Nm ³ /h		Kreislauf <u>1-3-06</u>										
Belastung <u>3.50</u> Nm ³ /kg.h		Belastung <u>3.506</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Sygas	66	-	01	38.3	47.0	0.3	5.2	-	5.73			
Restgas	144	06	01	40.7	29.3	3.1	11.1	113	11.2			
				40.0	34.6							
				0.22								
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12.2</u> %	Kontraktion nach Menge <u>42</u> %											
H ₂ : CO im Sygas <u>1.28</u>	" " N ₂ <u>51.2</u> %											
H ₂ : CO im Restgas <u>5.73</u>	" " CO ₂ <u>-</u> %											
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.93</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>49.2</u> %											
umgesetzt	%CO <u>46.7</u>	%H ₂ <u>20.0</u>	%CO+H ₂ <u>59.2</u>									
verflüssigt												
Verfl.-Grad A												
CH ₄ + CmHn <u>13.3</u>		CO ₂ <u>3.4</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	<u>9.30</u> kg	<u>10.9</u> %			SB <u> </u> °C							
O'-Kondensat	<u>41.00</u> "	<u>47.1</u> %			- 100° <u> </u> %							
A.-K. Benzin	<u>2.50</u> "	<u>4.10</u> %			- 200° <u> </u> %							
Flüssige Prod.	<u>2.30</u> "	<u> </u> %			- 320° <u> </u> %							
Sywasser	<u>12.00</u> kg = <u>13.2</u> % flüss. Produkte	<u>100</u> %			Olefine Vol. %							
						- 200° <u> </u> ; 200 - 320° <u> </u>						
Ausbeute												
Flüssige Prod.	<u>75.3</u> g Nm ³ Sygas	<u>26.6</u> g Nm ³ Nutzgas	<u>13.2</u> g Nm ³ Idealgas									
Gasol												
Gesamt-Produkt												
Sywasser												
Bemerkungen:												
Ofen wird mit Wassergas im Presslauf gefahren.												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11/10/2 1942								
Ofen-Nr. 15	000451	Betriebsstunden 121								
Füllung: 15		Gasdruck atü								
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur atü °C								
Sy-W-Gas 1075 Nm³		Restgas Nm³								
" " " " " "		" " " " " " Nm³/h								
" " " " " " Nm³/h		Kreislaufgas 4743 Nm³								
" " " " " " Nm³/h		Kreislauf								
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
Sygas	6.7		0.1	32.1	42.2		1.9			
Restgas	1.5	0.0	3.1	39.6	32.6	3.6		100		
				39.6	32.6					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12.3 %		Kontraktion nach Menge								
H ₂ : CO im Sygas 1.26		" " N ₂								
H ₂ : CO im Restgas 0.62		" " CO ₂								
Verbrauch von H ₂ : CO		Durchschnittliche Kontraktion								52.5 %
umgesetzt	% CO 51.4	% H ₂ 71.7	% CO + H ₂ 64.0							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 11.6	CO ₂ 3.3	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch 12.60 kg	13.5	%	SB	°C						
Ol-Kondensat 48.00	57.5	%	- 100°	°/o						
A.-K. Benzin 32.60	35.0	%	- 200°	°/o						
Flüssige Prod. 93.20		100 %	- 320°	°/o						
Sywasser 1.2 kg = 1.66	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %						
			- 200°	; 200 - 320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod. 85.3	g Nm³ Sygas	97.0	g Nm³ Nutzgas	14.4	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Prozess lauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10/11.7.1942								
Ofen-Nr. 15	000452	Betriebsstunden 24/								
Füllung: 1		Gasdruck: 0 atü								
Co-Fe-Inhalt: 13.15 kg		Temperatur: 30 atü 314°C								
Sy-W-Gas: 1090 Nm³		Restgas: 488 Nm³								
" " " " "		" " " " "	Nm³/h							
" " " " "		Kreislaufgas: 270 Nm³								
" " " " "		Kreislauf: 122 Nm³								
Belastung: 3.36 Nm³/kg,h		2.95 Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:										
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	7.0	-	0.1	37.8	42.6	0.3	6.3	-	0.5	
Restgas	17.2	0.2	0.1	48.4	33.2	4.3	1.2	1.14	13.2	
G-fen				39.6	20.3					
G-fen				0.7						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.6 %					Kontraktion nach Menge					
H₂: CO im Sygas 1.29					" " N₂ 5.2					
H₂: CO im Restgas 0.59					" " CO₂ 0					
Verbrauch von H.: CO 1.42					Durchschnittliche Kontraktion 5.8					
umgesetzt		%CO	%H₂		%CO+H₂					
verflüssigt		0.8	7.0		6.6					
Verfl.-Grad A		4.6	4		5.2					
" " P		10.0	5.2		5.2					
CH₄ + CmHn 14.5 CO₂ 5.1 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	14.60 kg	14.6 (wisp)	SB		°C					
Cl-Kondensat	50.6	50.6	- 100°		%					
A.-K. Benzin	34.8	34.8	- 200°		%					
Flüssige Prod.	99.76	100%	- 320°		%					
Sywasser	1.67 kg	1.67	Olefine		Vol. %					
			- 200°		200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	91.5	g Nm³ Sygas	106	g Nm³ Nutzgas	(10-6)					
Gasol		"	"	"	g/Nm³ Idealgas					
Gesamt-Produkt		"	"	"	" " "					
Sywasser		"	"	"	" " "					
Bemerkungen:										
Ofen windt mit Wassergas in Kreislauf 14.6.42.										

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 9/10 F. 1946

Ofen-Nr. 15
 Füllung: 1 00045.3
 Co-Fe-Inhalt: 14.5 kg
 Betriebsstunden 24
 Gasdruck 2 atü
 Temperatur 20 atü 310 °C

Sy-W-Gas 1102 Nm³
 Restgas — Nm³
 Kreislaufgas — Nm³
 Kreislauf 1700

Belastung 3.42 Nm³/kg,h 3.0 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
Sygas Kgas	22.6	—	0.1	5.2	59.1	0.2	—	—	—	—
Restgas	42.4	0.4	0.1	6.1	3.3	36.2	1.0	1.3	—	—
Wass	6.2	—	0.1	32.1	41.2	6.3	3.3	—	6.16	—
Reduz	23.2	0.4	0.1	34.2	13.2	6.3	4.2	—	1.29	16.24

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.5 %
 H₂:CO im Sygas 1.29
 H₂:CO im Restgas 0.36
 Verbrauch von H₂:CO 1.84
 Kontraktion nach Menge 63 %
 " " N₂ — %
 " " CO₂ — %
 Durchschnittliche Kontraktion — %

	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt	<u>63</u>	<u>29.7</u>	<u>78</u>
verflüssigt	—	—	—
Verfl.-Grad A	—	—	—
" " P	—	—	—

CH₄+C_mH_n 10 CO₂ 8.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	<u>2.80</u> kg <u>hellgrün</u> %	SB	°C
Ol-Kondensat	<u>4.50</u> " " %	— 100°	%
A.-K. Benzin	<u>3.7</u> " " %	— 200°	%
Flüssige Prod.	<u>13.30</u> " " 100%	— 320°	%
Sywasser	<u>128.50</u> kg = <u>—</u> 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 mußte wegen einer Reparatur in der
 Kaminleitung den KW-Betrieb etwa 5 Std
 und Kaminbogen geschlossen und
 Hindernis entfernt der Kamin, in obenstehender
 Aufzeichnung zeigt, eine Abgasleistung,

den mit nach hinten aufgeben von Dampf
steht im h"ten Thurm, bis dahin steht in
maße

000454

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 8/19 1942																
Ofen-Nr. 15			000455		Betriebsstunden 24/24																
Füllung: 1					Gasdruck 12 atü																
Co-Fe-Inhalt 13,5 kg					Temperatur 20 atü 31 °C																
Sy-W-Gas 10,3 Nm³					Restgas 22,3 Nm³																
" " " " " " " "					" " " " " " " "																
" " " " " " " "					Kreislaufgas 42,5 Nm³/h																
" " " " " " " "					Kreislauf 6-30																
Belastung 3,26 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											
Sygas	4,1	-	0,1	32,1	41,5	0,2	1,2	-	0,2												
Restgas	15,8	0,6	0,1	39,1	22,1	2,6	1,2	1,13	1,5												
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,9 %</td> <td style="width: 50%;">Kontraktion nach Menge 41,2 %</td> </tr> <tr> <td>H₂: CO im Sygas 1,29</td> <td>" " N₂ 49,8 %</td> </tr> <tr> <td>H₂: CO im Restgas 0,73</td> <td>" " CO: - %</td> </tr> <tr> <td>Verbrauch von H₂: CO 1,52</td> <td>Durchschnittliche Kontraktion 49,0 %</td> </tr> </table>										Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,9 %	Kontraktion nach Menge 41,2 %	H ₂ : CO im Sygas 1,29	" " N ₂ 49,8 %	H ₂ : CO im Restgas 0,73	" " CO: - %	Verbrauch von H ₂ : CO 1,52	Durchschnittliche Kontraktion 49,0 %				
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,9 %	Kontraktion nach Menge 41,2 %																				
H ₂ : CO im Sygas 1,29	" " N ₂ 49,8 %																				
H ₂ : CO im Restgas 0,73	" " CO: - %																				
Verbrauch von H ₂ : CO 1,52	Durchschnittliche Kontraktion 49,0 %																				
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">umgesetzt 46,2 % CO</td> <td style="width: 33%;">20,1 % H₂</td> <td style="width: 33%;">60,3 % CO + H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt 32,2</td> <td>29,3</td> <td>33,2</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A 29,6</td> <td>41,1</td> <td>54,1</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td>50,0</td> </tr> </table>										umgesetzt 46,2 % CO	20,1 % H ₂	60,3 % CO + H ₂	verflüssigt 32,2	29,3	33,2	Verfl.-Grad A 29,6	41,1	54,1	" " P		50,0
umgesetzt 46,2 % CO	20,1 % H ₂	60,3 % CO + H ₂																			
verflüssigt 32,2	29,3	33,2																			
Verfl.-Grad A 29,6	41,1	54,1																			
" " P		50,0																			
CH ₄ + C _m H _n 14,9 CO ₂ 5,5 bezogen auf CO-Umsatz																					
Produkte					Gesamtprodukt																
Paraffingatsch 13,00 kg 15,1 (K ₁₀)					SB																
Cl-Kondensat 44,00 " 52,0 %					- 100°																
A.-K. Benzin 22,98 " 32,9 %					- 200°																
Flüssige Prod. 18,16 " 100 %					- 320°																
Sywasser 1,700 kg = 1,700 x flüss. Produkte					Olefine Vol. %																
					- 200°																
					- 200 - 320°																
Ausbeute																					
Flüssige Prod. 81,8 g Nm³ Sygas 2,1 g Nm³ Nutzgas 10-1,1 g/Nm³ Idealgas																					
Gasol																					
Gesamt-Produkt																					
Sywasser																					
Bemerkungen:																					
Spezialversuch mit Wassergas im Druck																					
Gefahr																					

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9/2. 1942									
Ofen-Nr. <u>15</u> 000456		Betriebsstunden <u>24/252</u>									
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>7</u> atü									
Co-Fö-Inhalt <u>12.5</u> kg		Temperatur <u>7</u> atü <u>215</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1052</u> Nm³		Restgas <u>553</u> Nm³									
" " " "		" " " "									
" <u>447</u> Nm³/h		Kreislaufgas <u>4250</u> Nm³									
" " " "		Kreislauf <u>1-3</u>									
Belastung <u>3.27</u> Nm³/kg.h		<u>2.90</u> Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas		6.7	-	0.1	38.1	49.7	0.3	6.1	-	5.99	
Restgas		15.1	0.6	0.1	40.1	28.9	3.2	11.1	1.02	11.2	
0.4 m					39.5	33.0					
0.15 m					0.86						
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12.5</u> %		Kontraktion nach Menge <u>41</u> %		H₂: CO im Sygas <u>1.28</u> %		" " N₂ <u>46.7</u> %		H₂: CO im Restgas <u>0.72</u> %		" " CO₂ <u>-</u> %	
Verbrauch von H₂: CO <u>1.92</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>41.2</u> %		umgesetzt <u>46.7</u> % CO		verflüssigt <u>36.7</u> % H₂		Verfl.-Grad A <u>80.0</u> % CO+H₂		" " P <u>57.0</u> %	
CH₄ + CmHn <u>15.1</u>		CO₂ <u>5.9</u>		bezo-gen auf CO-Umsatz		Produkte		Gesamtprodukt		SB <u> </u> °C	
Paraffingatsch <u>15.30</u> kg		<u>17.2</u> (Liquor)		Cl-Kondensat <u>42.20</u> %		A.-K. Benzin <u>28.20</u> %		Flüssige Prod. <u>88.20</u> %		— 100° <u> </u> %	
Sywasser <u>154.10</u> kg = <u>1.74</u> X flüss. Produkt										— 200° <u> </u> %	
										— 320° <u> </u> %	
										Olefine Vol. %	
										— 200° <u> </u> ; 200-320° <u> </u>	
Ausbeute		Flüssige Prod. <u>82.1</u> g Nm³ Sygas		<u>9.4</u> g Nm³ Nutzgas		<u>(CO+H₂)</u> g/Nm³ Idealgas		Gasol <u> </u> " " " "		Gesamt-Produkt <u> </u> " " " "	
		Sywasser <u> </u> " " " "		" " " "		" " " "		" " " "		" " " "	
Bemerkungen:		<p><i>Das wird mit Wasserdampf im Kreislauf gefahren.</i></p>									

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6/7 1943																																																		
Ofen-Nr. <u>15</u>		000457		Betriebsstunden <u>2-1/228</u>			Gasdruck <u> </u> atü																																															
Füllung: <u> </u>				Temperatur <u>1-121</u> atü <u>250</u> °C			Co-Fe-Inhalt <u>155</u> kg																																															
Sy-W-Gas <u>1065</u> Nm ³				Restgas <u>522</u> Nm ³																																																		
" " " " " " " "				" " " " " " " "																																																		
" " " " " " " "				Kreislaufgas <u>4120</u> Nm ³																																																		
" " " " " " " "				Kreislauf <u>1-24</u>																																																		
Belastung <u>3128</u> Nm ³ /kg,h				Nm ³ Norm.-Vol., h																																																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas <u>1065</u></td> <td>7.3</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>38.5</td> <td>42.9</td> <td>0.3</td> <td>5.2</td> <td>-</td> <td>5.31</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas <u>522</u></td> <td>13.8</td> <td>0.5</td> <td>0.1</td> <td>2.6</td> <td>3.2</td> <td>2.4</td> <td>1.2</td> <td>1.26</td> <td>1.31</td> <td>22-300 °C</td> </tr> <tr> <td><u>156</u></td> <td>15.6</td> <td>0.5</td> <td>0.1</td> <td>37.0</td> <td>39.2</td> <td>3.2</td> <td>10.3</td> <td>1.12</td> <td>5.56</td> <td>22-300 °C</td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas <u>1065</u>	7.3	-	0.1	38.5	42.9	0.3	5.2	-	5.31		Restgas <u>522</u>	13.8	0.5	0.1	2.6	3.2	2.4	1.2	1.26	1.31	22-300 °C	<u>156</u>	15.6	0.5	0.1	37.0	39.2	3.2	10.3	1.12	5.56	22-300 °C
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																												
Sygas <u>1065</u>	7.3	-	0.1	38.5	42.9	0.3	5.2	-	5.31																																													
Restgas <u>522</u>	13.8	0.5	0.1	2.6	3.2	2.4	1.2	1.26	1.31	22-300 °C																																												
<u>156</u>	15.6	0.5	0.1	37.0	39.2	3.2	10.3	1.12	5.56	22-300 °C																																												
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13.1/12.0%</u>					Kontraktion nach Menge <u> </u> %																																																	
H ₂ :CO im Sygas <u>1.29/1.31</u>					" " N ₂ <u>42/54</u> %																																																	
H ₂ :CO im Restgas <u>6.78/6.23</u>					" " CO ₂ <u> </u> %																																																	
Verbrauch von H ₂ :CO <u>2.10/1.92</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>42-1-2</u> %																																																	
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td style="text-align: center;">%CO</td> <td style="text-align: center;">%H₂</td> <td style="text-align: center;">%CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td style="text-align: center;"><u>45.2/51.5</u></td> <td style="text-align: center;"><u>40/33.4</u></td> <td style="text-align: center;"><u>67/65.0</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>											umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂	verflüssigt	<u>45.2/51.5</u>	<u>40/33.4</u>	<u>67/65.0</u>	Verfl.-Grad A				" " P																															
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																			
verflüssigt	<u>45.2/51.5</u>	<u>40/33.4</u>	<u>67/65.0</u>																																																			
Verfl.-Grad A																																																						
" " P																																																						
CH ₄ + C _m H _n <u>7.8/10.6</u> CO ₂ <u> </u> bezogen auf CO-Umsatz																																																						
Produkte						Gesamtprodukt																																																
Paraffingatsch <u>11.60</u> kg						SB <u> </u> °C																																																
O ₂ -Kondensat <u>40.15</u> "						- 100° <u> </u> %																																																
A.-K. Benzin <u>26.90</u> "						- 200° <u> </u> %																																																
Flüssige Prod. <u> </u> " 100°						- 320° <u> </u> %																																																
Sywasser <u>153.20</u> kg = <u>1.92</u> X flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																
						- 200° <u> </u> ; 200 - 320° <u> </u>																																																
Ausbeute																																																						
Flüssige Prod. <u> </u> g Nm ³ Sygas <u> </u> g Nm ³ Nutzgas <u> </u> g/Nm ³ Idealgas																																																						
Gasol <u> </u> " " " " " "																																																						
Gesamt-Produkt <u> </u> " " " " " "																																																						
Sywasser <u> </u> " " " " " "																																																						
Bemerkungen: <u>Ofen wird mit Wasser in Kontakt gehalten.</u>																																																						

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 5. 2. 1942																																																
Ofen-Nr. <u>15</u>		000458			Betriebsstunden <u>2 1/2</u>		Gasdruck <u>atü</u>																																														
Füllung: <u>1</u>					Temperatur <u>120 - 150</u> atü <u>170</u> °C																																																
Co-Fe-Inhalt <u>12</u> kg		Sy-W-Gas <u>12</u> Nm ³		Restgas <u>712</u> Nm ³		Kreislaufgas <u>1 + 2</u> Nm ³																																															
Belastung <u>3193</u> Nm ³ / kg, h		Kreislauf <u>1 + 2</u>		Belastung <u>3193</u> Nm ³ / Norm.-Vol., h																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.1</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>32.7</td> <td>47.2</td> <td>0.2</td> <td>6.2</td> <td>-</td> <td>6.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>8.0</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> <td>32.9</td> <td>2.2</td> <td>0.1</td> <td>6.1</td> <td>-</td> <td>6.3</td> <td>1.11</td> </tr> <tr> <td></td> <td>12.3</td> <td>0.2</td> <td>0.5</td> <td>41.1</td> <td>33</td> <td>0.3</td> <td>10.2</td> <td>1.0</td> <td>12.5</td> <td>3.14</td> </tr> </tbody> </table>										Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	6.1	-	0.1	32.7	47.2	0.2	6.2	-	6.1		Restgas	8.0	0.3	0.1	32.9	2.2	0.1	6.1	-	6.3	1.11		12.3	0.2	0.5	41.1	33	0.3	10.2	1.0	12.5	3.14
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																											
Sygas	6.1	-	0.1	32.7	47.2	0.2	6.2	-	6.1																																												
Restgas	8.0	0.3	0.1	32.9	2.2	0.1	6.1	-	6.3	1.11																																											
	12.3	0.2	0.5	41.1	33	0.3	10.2	1.0	12.5	3.14																																											
Gesamt-inerte (Idealgas) <u>12</u> %					Kontraktion nach Menge																																																
H ₂ : CO im Sygas <u>1.25</u>					" " N ₂ <u> </u> %																																																
H ₂ : CO im Restgas <u>1.15</u>					" " CO ₂ <u> </u> %																																																
Verbrauch von H ₂ : CO <u> </u>					Durchschnittliche Kontraktion <u> </u> %																																																
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>%CO</td> <td>%H₂</td> <td>%CO + H₂</td> </tr> <tr> <td>verfüßigt</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Offen unter 200 °C</td> </tr> <tr> <td>Verf.-Grad A</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Ed. 50 %</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>										umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO + H ₂	verfüßigt	Offen unter 200 °C			Verf.-Grad A	Ed. 50 %			" " P																															
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO + H ₂																																																		
verfüßigt	Offen unter 200 °C																																																				
Verf.-Grad A	Ed. 50 %																																																				
" " P																																																					
<table style="width:100%;"> <tr> <td>CH₄ + C_mH_n</td> <td>CO₂</td> <td colspan="8">bezogen auf CO-Umsatz</td> </tr> </table>										CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz																																									
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz																																																			
Produkte					Gesamtprodukt																																																
Paraffingatsch <u>340</u> kg					SB																																																
Ol-Kondensat <u>11.2</u> %					- 100°																																																
A.-K. Benzin <u>11.2</u> %					- 200°																																																
Flüssige Prod. <u>27.60</u> %					- 320°																																																
Sywasser <u>25.0</u> kg = <u> </u> 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:																																																					
Offen und mit Wasser im Kreislauf gefahren.																																																					

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 4.7.1942

Ofen-Nr. 15 **000459** Betriebsstunden 24/170
 Füllung: 1 Gasdruck 7 atü
 Co-Fe-Inhalt 13,4 kg Temperatur 1,0-2,1 atü 175 °C

Sy-W-Gas — Nm³ Restgas — Nm³
 " " " " Nm³/h " " " " Nm³/h
 " 4,5 " " " " Nm³ Kreislaufgas 1,5 Nm³
 " " " " Nm³/h " " " " Kreislauf 1,5

Belastung 3,3 Nm³/kg,h 3,0 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.	Litorgewicht
Sygas	<u>6,1</u>	<u>—</u>	<u>0,1</u>	<u>32,2</u>	<u>42,2</u>	<u>2,5</u>	<u>1,9</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	
Restgas	<u>0</u>	<u>—</u>	<u>0,1</u>	<u>37,2</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	
bei 120°C	<u>7,1</u>	<u>—</u>	<u>0,1</u>	<u>27,1</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	<u>6,3</u>	<u>—</u>	<u>—</u>	

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,1 %
 H₂:CO im Sygas 11,1 %
 H₂:CO im Restgas — %
 Verbrauch von H₂:CO — %
 Kontraktion nach Menge — %
 " " N₂ — %
 " " CO₂ — %
 Durchschnittliche Kontraktion — %

umgesetzt — %CO — %H₂ — %CO+H₂
 verflüssigt Offen zerlegt bei 175°C

Verfl.-Grad A keine schwereren Aufarbeitung
 " " P —

CH₄ + C_mH_n — CO₂ — bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	<u>0,75</u> kg	SB	°C
Ol-Kondensat	<u>2,5</u> "	— 100°	%
A.-K. Benzin	<u>2,90</u> "	— 200°	%
Flüssige Prod.	<u>5,30</u> "	— 320°	%
Sywasser	<u>20</u> kg = <u>—</u> X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %
		— 200°	; 200 - 320°

Ausbeute
 Flüssige Prod. — g Nm³ Sygas — g Nm³ Nutzgas — g/Nm³ Idealgas
 Gasol —
 Gesamt-Produkt Offen zerlegt, viel Aufw.
 Sywasser —

Bemerkungen:
 Offen wurde ab 4.6. proben in die Temperatur
 die von Karbon bis Lauf betriebl.
 niedriger sind, wurde bei 100°C, Druck
 wurde der Ofen auf 175°C, die Temperatur
 wurde ab 175°C, wobei die Temperatur das 3-fache
 der Normal betriebl. Temp. betrug.

Was die Temporen (Steuern) betrifft, so ist
noch ein 17. Artikel im Entwurf.
Es werden Steuern über die Einkünfte
des Kapitals und die Einkünfte aus dem
Land und den Besitzungen im Ausland
des Zulaufes und des Abflusses von
Kapital festgesetzt.
Auf hyp., Grundbesitz, Real- und Personaleinkünfte
ist die Vermögenssteuer progressiv
dem Kapital des Steuerpflichtigen

000460

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 3/4 7 1943								
Ofen-Nr. <u>15</u>	000461	Betriebsstunden <u>24/156</u>								
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>6,5</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>13,5</u> kg		Temperatur <u>615</u> atü <u>186</u> °C								
Sy-W-Gas <u>266</u> Nm ³		Restgas <u>-</u> Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>9,0</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf <u>15,2</u>								
Belastung <u>6,22</u> Nm ³ / kg, h		<u>6,22</u> Nm ³ / Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	<u>4,0</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>13,2</u>	<u>1,1</u>	<u>1,5</u>	<u>1,2</u>	<u>1,5</u>	<u>1,2</u>	
Restgas	<u>5,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>8,1</u>	<u>3,0</u>	<u>1,0</u>	<u>1,2</u>	<u>1,0</u>	<u>1,2</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>679</u> ‰		Kontraktion nach Menge <u>-</u> ‰								
H ₂ : CO im Sygas <u>1,23</u>		" " N ₂ <u>2,11</u> ‰								
H ₂ : CO im Restgas <u>0,17</u>		" " CO ₂ <u>-</u> ‰								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1,97</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>2,11</u> ‰								
umgesetzt	‰ CO <u>5,6</u>	‰ H ₂ <u>7,9</u>	‰ CO + H ₂ <u>6,3</u>							
verflüssigt	-----	-----	-----							
Verfl.-Grad A	-----	-----	-----							
" " P	-----	-----	-----							
CH ₄ + C _m H _n <u>0</u> CO ₂ <u>0</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch <u>3,52</u> kg	‰	SB	°C							
Öl-Kondensat <u>1,12</u> "	‰	- 100°	‰							
A.-K. Benzin <u>1,6</u> "	‰	- 200°	‰							
Flüssige Prod. <u>4,65</u> "	100 ‰	- 320°	‰							
Sywasser <u>17,5</u> kg = <u>-</u> 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	-----	<u>Opfer nicht mit auf.</u>								
Sywasser	-----	-----	-----							
Bemerkungen:										
<u>Opfer wird mit Restgas RW im Kreislauf angefahren</u>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12.7.1942									
Ofen-Nr. <u>15</u>	000462	Betriebsstunden <u>24,135</u>									
Füllung: <u>1</u>		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>266</u> Nm ³		Restgas <u>-</u> Nm ³									
" <u>-</u> " " " " "		" <u>-</u> " " " " " "	Nm ³ /h								
" <u>11,1</u> " " " " " "		Kreislaufgas <u>0,2</u> Nm ³									
" <u>-</u> " " " " " "		Kreislauf <u>1-2,0</u> Nm ³									
Belastung <u>0,72</u> Nm ³ /kg.h		Nm ³ Norm.-Vol., h									
Analysen:											
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Lifergewicht	
Sygas	<u>28,9</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>16,9</u>	<u>14</u>	<u>2</u>	<u>16,2</u>	<u>1,0</u>			
Restgas	<u>0,8</u>			<u>1,1</u>	<u>0,1</u>	<u>1,1</u>	<u>1,2</u>	<u>1,1</u>			
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>63,2</u> %				Kontraktion nach Menge							
H ₂ : CO im Sygas <u>11</u>				" " N ₂ <u>-</u>				" " CO ₂ <u>-</u>			
H ₂ : CO im Restgas <u>0,63</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>25</u>							
Verbrauch von H ₂ : CO <u>-</u>											
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO + H ₂								
verflüssigt			<u>63</u>								
Verfl.-Grad A											
P											
CH ₄ + C _m H _n <u>-</u> CO ₂ <u>-</u> bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	<u>2,43</u>	kg				SB	°C				
Ol-Kondensat	<u>1,33</u>	"				- 100°	%				
A.-K. Benzin	<u>1,7</u>	"				- 200°	%				
Flüssige Prod.	<u>6,127</u>	"				- 320°	%				
Sywasser	<u>16,57</u>	kg =			100%	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>Ofen wird mit Redox RW im Kreislauf angefahren.</u>											

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht vom** 11. 7. 1942

Ofen-Nr. 15 **000463** | Betriebsstunden 9 1/2 / 108
 Füllung: | Gasdruck atü
 Co₂-Inhalt 13 kg | Temperatur 615 atü 160 °C

Sy-W-Gas 20 Nm³ | Restgas Nm³
 " " " " Nm³/h | " " " " Nm³/h
 " " " " Nm³/h | Kreislaufgas 561 Nm³
 " " " " Nm³/h | Kreislauf 1-0 Nm³

Analysen:	Nm ³ / kg, h								Nm ³ Norm.-Vol., h		Litergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F		
Sygas	416	82	01	112	121	121	-	121	130		
Restgas	525	82	01	33	52	121	102	121	200		

Gesamt-Inerte (Idealgas) 69 %
 H₂: CO im Sygas 162 %
 H₂: CO im Restgas 162 %
 Verbrauch von H₂: CO %
 Kontraktion nach Menge %
 " " N₂ %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt % CO % H₂ % CO + H₂ 79
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A Stillstand v. 802 - 905 h
 " " P wegen Stromausfall

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch kg	SB °C
Öl-Kondensat "	- 100° %
A.-K. Benzin "	- 200° %
Flüssige Prod. " 100 %	- 320° %
Sywasser kg = × flüss. Produkte	Olefine	Vol. %
		- 200° ; 200 - 320°

Ausbeute
 Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol
 Gesamt-Produkt Offen mit Restgas KW im Kreislauf
 Sywasser " " " " " " " " " " " "

Bemerkungen:
Offen wird mit Restgas KW im Kreislauf
angefahren.

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30.6./1.7.1942										
Ofen-Nr. 15	000464	Betriebsstunden 121.5										
Füllung: 1		Gasdruck atü										
Co-FG-Inhalt 1.5		Temperatur atü °C										
Sy-W-Gas 1.1	Nm ³		Restgas Nm ³									
"	"		" Nm ³ /h									
"	Nm ³ /h		Kreislaufgas Nm ³									
"	Nm ³ /h		Kreislauf 1+2.5									
Belastung		Nm ³ /kg,h 0.69					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		5.1	2.1	2.1	12.7	1.2	1.2	1.1	1.1	1.1		
Restgas		59.6	2.1	2.1	17.6	7.3	17.6	22.6	1.1	2.1		
Gesamt-Inerte (Idealgas)		67.2 %										
H ₂ :CO im Sygas		1.44										
H ₂ :CO im Restgas		0.62										
Verbrauch von H ₂ :CO		2.20										
Kontraktion nach Menge		-										
" " N ₂		20										
" " CO ₂		-										
Durchschnittliche Kontraktion		20										
umgesetzt		%CO 52		%H ₂ 79		%CO+H ₂ 67						
verflüssigt												
Verfl.-Grad A												
" " P												
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 1.14		kg		%		SB		°C				
Ol-Kondensat 7.3		"		"		- 100°		%				
A.-K. Benzin 1.11		"		"		- 200°		%				
Flüssige Prod. 2.22		"		100%		- 320°		%				
Sywasser 8.00		kg =		X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %				
						- 200°		; 200 - 320°				
Ausbeute												
Flüssige Prod.		g Nm ³ Sygas		g Nm ³ Nutzgas		g Nm ³ Idealgas						
Gasol		Ofen mit 1/2 mit 1/2										
Gesamt-Produkt		" " " " " " " " " " " "										
Sywasser		" " " " " " " " " " " "										
Bemerkungen:												
<p>Wegen Stromausfall war Ofen 15' am 30.6. 1942 100° ab - 220° ab mit 400 - 500° ab mit 3.1.42 Ofen ist mit Resten KW im Kreislauf angefahren.</p>												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 27/10/1942								
Ofen-Nr. <u>15</u>	000465	Betriebsstunden <u>24</u>								
Füllung: <u>1</u>		Gasdruck <u>7</u> atü								
Co-Fe-Inhalt <u>13.5</u> kg		Temperatur <u>6</u> atü <u>161</u> °C								
Sy-W-Gas <u>257</u> Nm ³		Restgas <u>—</u> Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "	Nm ³ /h							
" " " " " "		Kreislaufgas <u>910</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf <u>1-2,6</u>								
Belastung <u>—</u> Nm ³ /kg,h	<u>0.68</u>	Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	39.6	0.2	0.1	12.9	17.2	116	15.2	1.03	15.70	
Restgas	51.3	0.5	0.1	5.9	5.1	160	21.1	1.57	30.54	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>62.3</u> %										
H ₂ :CO im Sygas <u>1.3</u>										
H ₂ :CO im Restgas <u>0.22</u>										
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.90</u>										
umgesetzt <u>66</u> %CO										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>0</u>	CO ₂ <u>0</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>1.92</u> kg					SB					
Ol-Kondensat <u>1.20</u> "					- 100°					
A.-K. Benzin <u>1.50</u> "					- 200°					
Flüssige Prod. <u>4.92</u> "					- 320°					
Sywasser <u>16.7</u> kg = <u>—</u> X flüss. Produkte					Olefine					
					- 200°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g Nm ³ Sygas		g Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Offen wird mit Redger KW im Kontinuität ausgeführt										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom <u>2/29.6.1942</u>					
Ofen-Nr. <u>15</u> 000466			Betriebsstunden <u>473</u>		Gasdruck atü			Temperatur <u>6,5</u> atü °C		
Füllung: <u>1</u>			Co-Fe-Inhalt <u>13,2</u> kg		Restgas <u>158</u> Nm ³			" <u>6,52</u> Nm ³ /h		
Sy-W-Gas <u>371</u> Nm ³			" <u>14,2</u> Nm ³ /h		Kreislaufgas <u>5711</u> Nm ³			Kreislauf <u>143</u>		
Belastung Nm ³ /kg.h					" <u>0,65</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht
Sygas	42,2	0,3	2,1	12,2	10,4	10,4	17,6	1,23	19,77	
Restgas	27,6	0,2	2,1	5,1	3,6	17,8	21,6	1,03	21,51	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>71,1</u> %			H ₂ CO im Sygas <u>1,41</u>		H ₂ CO im Restgas <u>0,21</u>		Verbrauch von H ₂ : CO		Kontraktion nach Menge	
									" N ₂ <u>19</u> %	
									" CO ₂ %	
									Durchschnittliche Kontraktion <u>19</u> %	
			%CO		%H ₂		%CO + H ₂			
umgesetzt							<u>76</u>			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
P										
CH ₄ + C _m H _n CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>2,20</u> kg %					SB °C					
Ol-Kondensat <u>1,67</u> " %					- 100° %					
A.-K. Benzin <u>1,48</u> " %					- 200° %					
Flüssige Prod. <u>4,55</u> " 100%					- 320° %					
Sywasser <u>16,12</u> kg = X flüss. Produkte					Olefine Vol. %					
					- 200° 200 - 320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod. g Nm ³ Sygas					g Nm ³ Nutzgas g/Nm ³ Idealgas					
Gasol										
Gesamt-Produkt					<u>Öfen</u> " " " " " "					
Sywasser										
Bemerkungen:										
					<u>Öfen wird mit Redox KW um</u> <u>Kreislauf angefaßt</u>					

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 27.6.42 1942							
Ofen-Nr. <u>5</u>		000467		Betriebsstunden <u>12</u>		Gasdruck <u>-</u> atü					
Füllung: <u>1</u>				Temperatur <u>-6.5</u> atü <u>166.5</u> °C							
Co-Fé-Inhalt <u>3.5</u> kg				Restgas <u>13.1</u> Nm ³		" <u>6.31</u> Nm ³ /h					
Sy-W-Gas <u>11.4</u> Nm ³				Kreislaufgas <u>3.5</u> Nm ³		Kreislauf <u>12.2</u>					
" <u>16.4</u> Nm ³ /h				Belastung <u>6.62</u> Nm ³ /kg.h		Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:		CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Liorgewicht
Sygas		11	0.2	0.1	11.7	19.2	10.6	17.5	1.2	14.33	
Restgas		55.1	2.3	0.1	9.1	12.4	12.5	17.0	1.1	14.32	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>69.4</u> %				Kontraktion nach Menge <u>-</u> %							
H ₂ :CO im Sygas <u>5.6</u>				" " N ₂ <u>11</u> %							
H ₂ :CO im Restgas <u>1.36</u>				" " CO ₂ <u>-</u> %							
Verbrauch von H ₂ :CO				Durchschnittliche Kontraktion <u>11</u> %							
		%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt		<u>-</u>	<u>-</u>	<u>37</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 ₄ + CmHn		CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>0.00</u> kg						SB <u>-</u> °C					
Ol-Kondensat <u>3.21</u> "						- 100° <u>-</u> %					
A.-K. Benzin <u>7.70</u> "						- 200° <u>-</u> %					
Flüssige Prod. <u>7.61</u> "				100°		- 320° <u>-</u> %					
Sywasser <u>22.00</u> kg = <u>-</u> × flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° <u>-</u> ; 200-320° <u>-</u>					
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g Nm ³ Sygas		g Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser		" "		" "		" "					
Bemerkungen:											
<p>im Knickpunkt wurde am 27.6.42 in 13⁰⁰ Uhr ein Restgas 4 fast angefohrt und dann vollständig in die Temperatur über 16 Std bei 166.5 °C getrieben.</p>											