

3446-30/5 01-77

OVEN 15

FILLING 3

000483

O f e n 15.

000434

4,5 m - Doppelrohröfen.
(verkleinert auf 154 Ltr.)

3. Füllung:	20.8.42
Kontaktart:	Fe-Kontakt, Fadenkorn 2,5 mm
Kenn-Nr.:	F 1775 (v. Forsch.-Labor)
Schüttgewicht:	359 (Ofen), 391 (Labor)
Eingefüllte Menge:	55,3 kg
Ofenvolumen:	154 Ltr. (verkleinert)

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 20.8.		194 2						
Ofen-Nr. 15	000485	Betriebsstunden <u>Füllung.</u>								
Füllung: 3		Gasdruck atü								
C6-Fe-Inhalt -		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				%				
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						
Paraffingatsch	kg			SB	°C					
Öl-Kondensat	"			— 200 °C	%					
A.-K. Benzin	"			200 — 320 °C	%					
Flüssige Prod.	"			> 320 °C	%					
Sywasser	kg =	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
				— 200° ; 200-320°						
Ausbeute		g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	"	"		"		"				
Gesamt-Produkt	"	"		"		"				
Sywasser	"	"		"		"				
Bemerkungen:										
Bitte wenden!										

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000486	A. K.-Benzin				
	Kondens.-Öl				
	Paraffingatsch				

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)				
	Öl (200—320°)				

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
<p style="font-size: 2em; margin: 0;">000487</p> <p style="margin: 0;">A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch</p>					

1	ÄK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin- gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser 7	8
				Vol. % 5	Vol. % 6		

Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. % _o							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	— 40							
	60							
	80							
	100							
	120							
	140							
	160							
	180							
	200							
	220							
	240							
	260							
	280							
	300							
	320							
	340							
	360							
	Siede-Ende °C							
	Rückstand							
Verlust								
Stockpunkt °C								

Olefine Vol. % _o (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)				
	Öl (200—320°)				

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr.

Füllung

Dat.

Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³	
<div style="font-size: 2em; font-weight: bold; margin-bottom: 5px;">000488</div> A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch						
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C						
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	— 40					
	60					
	80					
	100					
	120					
	140					
	160					
	180					
	200					
	220					
	240					
	260					
	280					
	300					
	320					
	340					
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand						
Verlust						
Stockpunkt °C						
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)					
	Öl (200—320°)					
Bemerkungen:						

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

— Produkt

Anfall
kgGewichts-
/ - o - /cm³ 100 gcm³ 100 cm³g 100 cm³

000489

A.K.-Benzin
Kondens.-Öl
Paraffingatsch

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. ‰	Vol. ‰	Vol. ‰	Vol. ‰	Vol. ‰		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. ‰							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. ‰ (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)						
	Öl (200—320°)						
Bemerkungen:							

000490

Number of ...
... ..

... ..

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

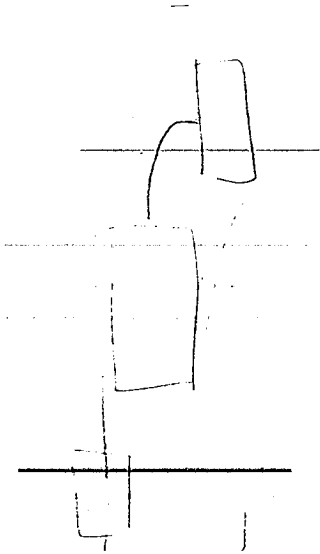
Produkt	Anfall kg	Gewichts- % ₀	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
<p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">000491</p> <p>A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch</p>					

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Vol. % ₀	7	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte-bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. % ₀							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C							
— 40							
60							
80							
100							
120							
140							
160							
180							
200							
220							
240							
260							
280							
300							
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % ₀ (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°) Öl (200—320°)	
---	------------------------------------	--

Bemerkungen:

000492



Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15711 Füllung III + III Dat. 5/6.11.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall	Gewichts-	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³					
	15 kg 11	15 % 11	15 11	15 11	15 11					
A.K.-Benzin	104	2.2	0.0	2.3	0.0	2.6	0.0	1.8		
Kondens.-Öl	30.48	65.0	24.0	41.0	32.6	54.3	25.4	42.2	12.1	31.8
Paraffingatsch	15.42	22.4	7.0	25.4	8.4	29.9	6.5	23.3	5.4	20.0
	46.94	100.0	31.0	69.0	41.0	84.5	31.9	68.1	14.1	53.6

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	wasser
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
2	3	4	5	6	7	8	

Dichte bei 20°C	0.684	0.736	0.83			0.982	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	0.684	0.755	0.46			0.992	

Jodzahl (Wijss)
 N.Z. / V.Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	Rückstand	Verlust
	— 40		
60			
80			
100			
120			
140			
160		34.0	
180			
200			
220			
240			
260		18.4	
280			
300			
320			
340			
360			
Siede-Ende °C			
Rückstand		37.0	
Verlust		0.6	

Stockpunkt °C Restöl 40/81

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	61
	Öl (200-320°)	52

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 10711 Füllung 3 + 12. Dat. 4/5. 11. 92. Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000494	A.K.-Benzin	1,03	15,4	1,6	91,7	1,3
	Kondens.-Öl	20,88	46,7	0,5	630	0,7
	Paraffingatsch	16,81	37,6	2,5	8,1	9,4
		44,72	100,0	2,9	119,0	12,4

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C / 5	0,650	0,734	0,86			0,985	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) / 1%	0,688	0,774	0,86			0,996	
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			36			
	40			10			
	60			20			
	80			160			
	100			250		46,9	
	120			300			
	140			360			
	160			410			
	180			460			
	200			510			
	220			550			
	240			590			
	260			630		71,4	
	280			660			
	300			690			
	320			730			
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand						30,5	
Verlust						1,8	
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			64			
	Öl (200-320°)			55			
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %/o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000495 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzähl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin					
000498 Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6		

Dichte bei -20 °C

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %₀

Jodzahl (Wijss)

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	— 40							
	60							
	80							
	100							
	120							
	140							
	160							
	180							
	200							
	220							
	240							
	260							
	280							
	300							
	320							
	340							
	360							
		Siede-Ende °C						
		Rückstand						
	Verlust							
	Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15+11 Füllung 3 + 12 Dat. 3/9.11.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- 15% A1	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	603	185	121	14	184
Kondens.-Öl	192	49	49	5	89
Paraffingatsch	1938	494	397	77	102
000497	4461	1000	894	106	1195

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C <u>15</u>	0.657	0.736	0.85			0.786	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	0.688		0.86			0.994	
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			43			
	— 40						
	60			40			
	80			110			
	100			180			
	120			250			
	140			310		41.2	
	160			360			
	180			410			
	200			460			
	220			510			
	240			560			
	260			600		24.0	
	280			640			
	300			690			
320			705				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					343		
Verlust					0.5		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	64	
	Öl (200—320°)	51	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %/o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000498 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %/o	Ölkond. Vol. %/o	Paraffin- gatsch Vol. %/o	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %/o							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. %/o (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200—320°)
--	-------------------	---------------

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
<p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">000499</p>	A.K.-Benzin				
	Kondens.-Öl				
	Paraffingatsch				

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	

Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

		Siedebeginn °C						
		— 40						
Siede-Analyse		60						
		80						
		100						
		120						
		140						
		160						
		180						
		200						
		220						
		240						
		260						
		280						
		300						
		320						
		340						
	360							
		Siede-Ende °C						
		Rückstand						
		Verlust						
		Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)					
	Öl (200—320°)					

Bemerkungen:

Jas. L. L. L.

.000500

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 11.8.11.72 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000501 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	36	2.4	112	110	19.3
	187	48.6	558	570	34.4
	162	42.0	528	520	32.4
	385	100.0	1288	1000	44.4

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.659	0.740	0.86			0.929	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			36			
	— 40						
	60						
	80						
	100				160		
	120				220	38.5	
	140				280		
	160				440		
	180				390		
	200				430		
	220				440		
	240				530		
	260				540	25.4	
	280				610		
	300				650		
	320				690		
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					35.9	0.2	0.2
Verlust							
Stockpunkt °C			89/89				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200—320°)	54

Bemerkungen:

Handwritten signature/initials

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 4511 Füllung 3/4 Dat. 11/11/51 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000502	A.K.-Benzin	49.1	61.1	10.0	11.1
	Kondens.-Öl	49.1	49.1	33.7	33.7
	Paraffingatsch	19.7	20.8	24.0	24.0
	117.9	131.0	67.7	68.8	68.8

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	1	2	3	4	5	6	

Dichte bei 20 °C	0.669	0.741	0.720					
Olefine (H ₂ , SO ₂ , P ₂ , O ₂) Vol. %	1.609	0.465						
Jodzahl (Wijss)								
N.Z. / V.Z.								
Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	— 40							
	60							
	80							
	100							
	120							
	140							
	160							
	180							
	200							
	220							
	240							
	260							
	280							
	300							
320								
340								
360								
Siede-Ende °C								
Rückstand								
Verlust								
Stockpunkt °C								

Olefine Vol. % (H ₂ , SO ₂ , P ₂ , O ₂)	Benzin (bis 200°)	0.1	
	Öl (200—320°)	0.5	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 11.11. Zeit 11.11. Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000503	A.K.-Benzin				
	Kondens.-Öl				
	Paraffingatsch				

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6	7	
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol.%							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)						
	Öl (200—320°)						

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15711 Füllung 3 + 12

Dat. 21/11/92 Zeit

Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000504	A.K.-Benzin	771,100	12,4126	19,229	148,29	89,20	
	Kondens.-Öl	1075,448	4,1124	30,435	44,24	32,21	
	Paraffingatsch	1225,399	35,148	31,956	31,744	27,538	
		5040,100	100	115,128	100	100	
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0,664	0,748	0,88			1,186	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	0,698	0,766	0,86			1,976	
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			70			
	— 40						
	60			30			
	80			100			
	100			140			
	120			140	40,1		
	140			150			
	160			160			
	180			170			
	200			180			
	220			190			
	240			200			
	260			210	20,0		
	280			210			
	300			220			
	320			230			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					36 P		
Verlust					9,1		
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			68			
	Öl (200—320°)			55			
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15411 Füllung 3 Dat. 20.11.1922 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall / 5 kg / 11	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000505	A.K.-Benzin	431/138	110/118	1821/26	1761/26	42/19
	Kondens.-Öl	105/445	418/14	331/36	454/28	321/24
	Paraffingatsch	187/447	297/185	338/144	220/113	286/95
		449/160	832/168	1332/209	123/164	40/150
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20°C	0.66	0.71	0.84			0.85
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	2.2	0.44	0.84			2.104
Jodzahl (Wijss)						
N.Z. / V.Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			32		
	— 40			40		
	60			60		
	80			100		
	100			120		
	120			130	48.7	
	140			160		
	160			170		
	180			180		
	200			200		
	220			240		
	240			260		
	260			270	19.3	
	280			290		
	300			300		
320						
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand					24.5	20.2/26/87
Verlust					1.5	
Stockpunkt °C			83.84			
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		65			
	Öl (200—320°)		52			
Bemerkungen:						

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000506 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20°C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C			Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	— 40			5	6		
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
	360						
	Siede-Ende °C						
	Rückstand						
	Verlust						
	Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)						
	Öl (200—320°)						

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 29.10.10.42 Zeit

Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000507	A.K.-Benzin	48	128	126	200	38
	Kondens.-Öl	183	321	259	203	267
	Paraffingatsch	148	391	455	348	39
		378	1000	1170	1000	164

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C	0,659	0,737	1,26			1,191	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			39			
	— 40			40			
	60			110			
	80			220			
	100			230	464		
	120			260			
	140			210			
	160			260			
	180			260			
	200			260			
	220			240			
	240			260			
	260			260	464		
	280			260			
	300			260			
	320			260			
340							
360							
Siede-Ende °C					344	2,80	84
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C			22/83				
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			66			
	Öl (200—320°)			53			
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000508 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6	7	8

Dichte bei 20 °C

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jödzahl (Wijss)

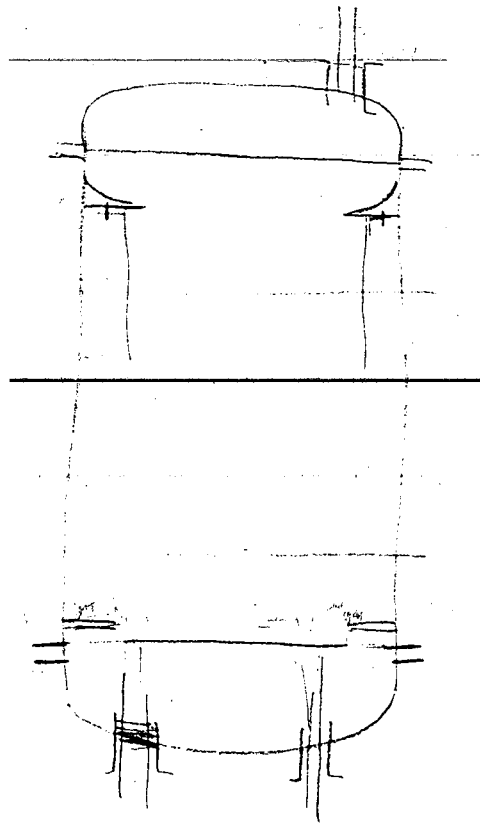
N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
	360						
	Siede-Ende °C						
	Rückstand						
	Verlust						
	Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200-320°)	

Bemerkungen:

000509



Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000510 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	

Dichte bei 20 °C

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijss)

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	40							
	60							
	80							
	100							
	120							
	140							
	160							
	180							
	200							
	220							
	240							
	260							
	280							
	300							
	320							
	340							
	360							
	Siede-Ende °C							
	Rückstand							
	Verlust							
	Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	100	Öl (200-320°)	100
--	-------------------	-----	---------------	-----

Bemerkungen:
Op. 15.11.41

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 26/12/10 42 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
090511 A.K.-Benzin	4.2	15.9	27.2	13.6	12.2
Kondens.-Öl	10.6	40.1	54.4	42.1	30.9
Paraffingatsch	11.6	44.0	51.2	33.3	33.8
	26.4	100.0	130.1	100.0	46.9

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.656	0.737	0.86	gemittelt		0.789	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	28	65	200	40	50	
	40	280			5.2		
	60	600			11.1	5.0	
	80	810	260		17.6	12.0	
	100	890	150		22.8	19.0	
	120	950	270		29.0	25.0	41.1
	140		400		34.3	31.0	
	160		530		40.0	36.0	
	180		620		43.7	41.0	
	200		700	96.4	49.1	46.6	
	220		770		50.0	51.0	
	240		840	40	54.5	55.0	
	260		900	60	57.8	59.0	22.5
	280		950	100	60.6	63.0	
	300		950	120	64.6	66.0	
	320		970	240	67.8	69.0	
	340						
	360						
Siede-Ende °C	110 ± 8						
Rückstand	2.8	2.9	48.4		34.8	0.85/86	
Verlust	1.2	0.4	0.2		1.6		
Stockpunkt °C			86/87				
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		65				
	Öl (200-320°)		55				

Bemerkungen:

Of 15 ohne Rückbehandlung
 in Of 11

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. *100* Füllung *3.10.1926* Dat. *3.10.1926* Zeit *11.00* Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- o.	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000513	A. K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					
I	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
	2	3	4	5	6	8
Dichte bei -20 °C						
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			4.4		
	— 40					
	60					
	80					
	100					
	120					
	140			394		
	160					
	180					
	200					
	220					
	240					
	260			160		
	280					
	300					
320						
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand						
Verlust						
Stockpunkt °C						
25/26						
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)		Benzin (bis 200°)		6		
		Öl (200—320°)		2		
Bemerkungen:						

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 111 Füllung 111 Dat. 1/11/22 Zeit 111 Betr. Tage 111

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000514	A.K.-Benzin	37.72	65.75	1.0	60.94
	Kondens.-Öl	21.6	38.22	1.18	10.42
	Paraffingatsch	21.6	38.22	1.18	10.42
	Gesamt	80.92	42.19	1.36	81.78

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6	7	
Dichte bei 20 °C			0.86				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	6.6	0.21	0.21			6.6	
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			46			
	— 40						
	60			50			
	80			70			
	100			120			
	120			140	40.2		
	140			160			
	160			180			
	180			200			
	200			220			
	220			240			
	240			260			
	260			280		10.9	
	280			300			
	300			320			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					38.3		
Verlust					0.6		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200–320°)	63	51	
--	-------------------	---------------	----	----	--

Bemerkungen: 9.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 1-1 Füllung 3.7.1911 Dat. 1.1.1911 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000515					
A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					
	479,11	176,25	157,8	170,60	541,20

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
	2	3	4	5	6	7	

Dichte bei 20 °C 0,741

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. % 1,60

Jodzahl (Wijss) 2718

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %
	40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
	360						
	Siede-Ende °C						
	Rückstand						
	Verlust						
	Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	64	
	Öl (200-320°)	34	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15+11 Füllung 3. + 12. Dat. 21.12.1942 Zeit

Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000516	A.K.-Benzin	45	88	90	88	90
	Kondens.-Öl	27	48.2	49.1	5.1	58.1
	Paraffingatsch	220.1	430	31.3	11.7	35.6
		512.1	1000	47.7	195.6	43.4
				1000 Gesamt-Produkt		
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Vol. %	Vol. %	Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	15			40	40	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	14%	0.658	0.421	0.88	0.85	0.338
Jodzahl (Wijs)						
N.Z. / V.Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40	40	
	— 40			21		
	60			68	50	
	80			108	120	
	100			152	190	
	120			204	250	38.4
	140			258	300	
	160			310	350	
	180			356	390	
	200			408	440	
	220			448	490	
	240			494	540	
	260			532	580	24.3
	280			583	620	
	300			626	650	
320			664	690		
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand				39.1	36.4	0.8
Verlust				0.8	0.6	
Stockpunkt °C			87.8			
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)		Benzin (bis 200°)		63		
		Öl (200—320°)		52		
Bemerkungen:						

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 21.12.10 92 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000517 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	
1	2	3	4	5	6	8
Dichte bei 20 °C		0,743	0,88			
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C		58	200		
	— 40					
	60					
	80		46			
	100		100			
	120		120			
	140		220			
	160		380			
	180		490			
	200		560	92,4		
	220		650			
	240		730	20		
	260		1190	40		
	280		250	60	11,2	
	300		906	120		
	320		990	206		
	340					
	360					
Siede-Ende °C						
Rückstand		7,5	8,1			
Verlust		0,1	0,2			
Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)
	Öl (200—320°)

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 110 Füllung 2. Dat. 12/11 Zeit 15 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000518	A. K.-Benzin				
	Kondens.-Öl				
	Paraffingatsch				

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	

Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen: _____

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15741 Füllung 9. 1. 12. Dat. 10/11. 1941 Zeit _____

Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	37,86	26,86	151,17	60,35	10,63
000519 Kondens.-Öl	211,434	34,46	352,84	337,16	235,47
Paraffingatsch	257,486	36,91	439,134	334,110	287,34
	487,100	74,3	937,134	731,269	580,261

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	78,1
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20°C	0,662	0,456	0,86	78	48	0,947	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %		0,415	0,84			0,916	
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60				0,6		
	80				5,5	3,5	
	100				9,8	3,5	
	120				17,0	16,0	
	140				24,1	25,0	39,3
	160				30,7	29,6	
	180				35,3	35,0	
	200				39,3	39,4	40,0
	220				42,8	44,0	
	240				46,0	48,0	
	260				49,2	52,0	
	280				52,3	56,0	20,9
	300				55,4	59,0	
320				59,0	62,0		
340				63,6	66,0		
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand				40,0	39,5	0,9	49,1/48
Verlust				0,3	0,3		
Stockpunkt °C			88/89				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis-200°)	63
	Öl (200-320°)	55

Bemerkungen: *Wjssanalyse 49*
Abänderung 11. 1. 1942
man 68

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 19.11.10.42 Zeit

Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000520							
A.K.-Benzin							
Kondens.-Öl							
Paraffingatsch							
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C		0,936	0,87				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	61	240				
	— 40						
	60						
	80		50				
	100		130				
	120		240				
	140		320				
	160		510				
	180		600				
	200		670	946			
	220		740				
	240		800	20			
	260		860	40			
	280		900	60	163		
	300		930	120			
	320		960	180			
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand		5,1	833				
Verlust		0,3	0,4				
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)						
	Öl (200—320°)						
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 103 Füllung 3. + 10. Dat. 12/12/50 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000521 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	41,85	85	10,13	1,01	67
	270,44	64	89	2,20	50
	232,42	88	10,5	1,05	67
	480,71	75	95,5	1,96	67

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamtprodukt		Reaktions-wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
I	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	1,661	1,418	1,22				
Jodzahl (Wijss)						1,84	
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60				28		
	80				45	30	
	100				121	36	
	120				157	167	
	140				201	230	392
	160				199	206	
	180				372	350	
	200				395	400	591
	220				426	400	
	240				482	520	
	260				481	520	
	280				520	550	211
	300				556	586	
320				587	610		
340				635	660		
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand				40,2	39,5		87/88
Verlust				0,4	0,2		
Stockpunkt °C			25/86				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	64
	Öl (200—320°)	52

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.						Nr.
Ofen Nr. 100 - Füllung 3. + 2. Dat. 16.11.1915		Zeit		Betr. Tage		
Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000522	A.K.-Benzin	30	100	100	100	100
	Kondens.-Öl	1	3	3	3	3
	Paraffingatsch	4	13	13	13	13
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C		0.745	0.87			0.91
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) % _o	0.660	0.419				0.495
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			71		
	— 40					
	60			80		
	80			90		
	100			100		
	120			110	30.7	
	140			120		
	160			130		
	180			140		
	200			150		
	220			160		
	240			170		
	260			180	18.4	
	280			190		
	300			200		
320			210			
340			220			
360			230			
Siede-Ende °C						
Rückstand						90/31
Verlust						
Stockpunkt °C			82/33			
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		60			
	Öl (200—320°)		52			
Bemerkungen:						

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 + 11 Füllung 3. + 12. Dat. 12/18. 10. 42 Zeit

Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000523	A.K.-Benzin	511,79	20,79	120	94	62
	Kondens.-Öl	225	64,67	420	63	50
	Paraffingatsch	257	75,75	427	46	59
		521	100	118	139	141

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C		0,744	0,86				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	0,660	0,723	0,771			38,7	
Jodzahl (Wijss)						0,979	
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			48			
	— 40						
	60			25			
	80			25			
	100			140			
	120			190		34,6	
	140			240			
	160			290			
	180			340			
	200			390			
	220			440			
	240			490			
	260			540		26,7	
	280			580			
	300			620			
320			640				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						38,3	91/92
Verlust						3,4	
Stockpunkt °C			87/88				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	61
	Öl (200—320°)	33

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. _____ Füllung _____ Dat. 10/23 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
090524	A.K.-Benzin				
	Kondens.-Öl				
	Paraffingatsch				

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	0,65	2,4	2,8				
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
	— 40				
	60				
	80				
	100				
	120				
	140				
	160				
	180				
	200				
	220				
	240				
	260				
	280				
	300				
	320				
	340				
	360				
	Siede-Ende °C				
	Rückstand				
	Verlust				
	Stöckpunkt °C				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	63			
	Öl (200—320°)	35			

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. *1011* Füllung *...* Dat. *1/10/11* Zeit *...* Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- -%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000525 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					100 45
Paraffingatsch					44 82

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol.-%	66	17	17				
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	- 40				43			
	60							
	80							
	100				70			
	120							
	140							
	160							
	180							
	200							
	220							
	240							
	260					253		
	280							
	300							
	320							
340								
360								
Siede-Ende °C								
Rückstand								
Verlust					0,2			
Stockpunkt °C				96/11				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200-320°)	N. Z.	V. Z.	...
66	61	57	126	107	0 410
			0,9	0,4	0 190

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr.

Ofen Nr. 107 Füllung Dat. 1921.11.11 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000526	A. K.-Benzin	4.1	2.65	6.0	1.34
	Kondens.-Öl	1.2	1.2	1.1	0.81
	Paraffingatsch	4.6	2.4	4.2	1.87

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C						
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	— 40					
	60					
	80					
	100					
	120					
	140					
	160					
	180					
	200					
	220					
	240					
	260					
	280					
	300					
320						
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand						
Verlust						
Stockpunkt °C						
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)					
	Öl (200–320°)					

Bemerkungen:
 N.Z.: Ria. H₂O v. Of 15 = 3.94
 " " " " v. Of 11 = 2.49

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15111 Füllung 3 + 11 Dat. 14/15.10.41 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall		Gewichts-		cm ³ /100 g		cm ³ /100 cm ³		g/100 cm ³	
	15 kg 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 11	15 11	15 11	15 11	15 11	15 11
000527 A.K.-Benzin	103	43	0.0	4.3	0.0	6.5	0.0	5.2	0.0	3.4
Kondens.-Öl	1486	41.5	35.0	6.5	47.4	3.0	37.3	7.2	37.6	5.2
Paraffingatsch	1584	54.1	49.6	6.6	55.4	8.6	43.6	6.7	37.5	5.1
	4473	140.6	82.6	17.4	102.8	17.1	87.9	19.1	65.1	13.7

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %	wasser	
	2	3	Vol. %	4	5	7	8

Dichte bei 20 °C		0.739	0.86			0.989	
Dichte bei 100 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) vol. %	0.662	0.714	0.769			0.960	

Jodzahl (Wijs) _____
 N. Z. / V. Z. _____

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	
	1	2
— 40		
60		
80		
100		
120		
140		
160		
180		
200		
220		
240		
260		
280		
300		
320		
340		
360		
Siede-Ende °C		
Rückstand		
Verlust		

Stockpunkt °C	Wsp.	81/82	Ainh. 88/89	40.6	0.4
---------------	------	-------	-------------	------	-----

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	62
	Öl (200—320°)	53

Bemerkungen:

Jg.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 + 11 Füllung 9 + 13 Dat. 1919 Zeit

Betr. Tage

000528

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A. K.-Benzin	32.1	46			
Kondens.-Öl	30.4	47	106	145	141
Paraffingatsch	21.3	47		66	117
	11.2	18	307	143	114

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C		0.742	0.85			
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	0.66	1.17	1.44			
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			48		
	— 40					
	60			30		
	80			35		
	100			160		
	120			140	320	
	140					
	160					
	180					
	200					
	220					
	240					
	260					
	280				29.9	
	300				320	
320				340		
340				660		
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand					44.9	1.2/30
Verlust					0.2	
Stockpunkt 0/100 °C			10/11			

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200-320°)	NZ	V.Z
			1.68	3.61
			1.48	1.68

Bemerkungen: NZ in Rea - h₀ v. 07 15 = 4.20
 " " " " v. 07 11 = 2.45

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15411 Füllung 3.7.12 Dat. 12/14.10.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall		Gewichts-		cm ³ /100 g		cm ³ /100 cm ³		g/100 cm ³	
	15 kg 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11	15 % 11
030530 A.K.-Benzin	39	7.6	0.0	7.6	0.0	11.5	0.0	9.2	0.0	6.1
Kondens.-Öl	19.67	38.1	30.4	7.7	40.9	10.6	32.5	8.5	24.1	6.2
Paraffingatsch	18.09	54.3	47.9	6.4	54.3	8.3	43.2	6.6	28.0	5.1
	51.65	100.0	78.3	14.7	95.2	30.4	75.7	24.3	52.1	14.4

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin	Gesamt-Produkt		Reaktions-	79.5
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		

1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.662	0.742	0.88			0.984	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)		0.724	0.964			0.952	
Jodzahl (Wijs)							

N.Z. / V.Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		Rückstand	Verlust
	— 40	60		
			40	
			1.5	
			4.5	
			12.5	
			18.0	
			24.0	31.9
			29.0	
			33.0	
			36.5	
			40.5	
			45.0	
			49.0	13.6
			53.0	
			57.0	
			61.0	
				44.2
				0.3

Stockpunkt °C	Durometer 24/25		
	Reaktor 24/28		
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	62	
	Öl (200-320°)	54	

Bemerkungen:

16

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 12/13. 1941 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000531 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl	16,1	40,7	55,0	45,0	33,3
Paraffingatsch	235	59,3	67,3	55,0	48,3
	396	100,0	122,3	100,0	81,6

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
2.	3	4	5	6	7	8	
Dichte bei 20 °C		0,710	0,88	Erweichpunkt			
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
	— 40	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %
	60	1,0			0,5	
	80	2,0			2,3	
	100	10,0			7,5	
	120	18,0			14,1	
	140	30,0			23,5	
	160	42,0			32,9	
	180	52,0			43,4	
	200	62,0	95,5		54,9	47,4
	220	72,0	10,0		63,0	
	240	80,0	20,0		71,0	
	260	87,0	40,0	17,5	78,3	
	280	91,0	60,0		84,2	
	300	94,0	110,0		88,8	
	320	97,0	140,0		92,0	
	340					
	360					
	Siede-Ende °C					
	Rückstand		4,4	8,9		52,2
	Verlust		0,1	0,3		0,4
	Stockpunkt °C					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)
	Öl (200—320°)

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 35 Füllung 3.11.1933 Dat. 11/11/33 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg/20	Gewichts- %/n	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000532	A.K.-Benzin				
	Kondens.-Öl				
	Paraffingatsch				

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %	0.664	0.265	0.107				
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	— 40							
	60							
	80							
	100							
	120							
	140							
	160							
	180							
	200							
	220							
	240							
	260							
	280							
	300							
320								
340								
360								
Siede-Ende °C								
Rückstand								
Verlust								
Stockpunkt °C								

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)				
	Öl (200—320°)				

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15-11 Füllung 3 + 12 Dat. 12/13.10.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³						
000533	A.K.-Benzin	245	48	00	48	00	43	00	58	00	38
	Kondens.-Öl	307	40	6	32	8	6	433	118	374	94
	Paraffingatsch	275	54	6	46	7	9	531	103	422	82
		50	33	10	0	18	7	213	96	4	254

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C		0.740	0.88			0.988	
Öldichte (H₂SO₄-P₂O₅)	0.661	0.725	0.764			0.944	
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C				73		
	— 40						
	60				20		
	80				50		
	100				100		
	120				150	32.4	
	140				210		
	160				240		
	180				320		
	200				340		
	220				420		
	240				440		
	260				510	25.0	
	280				550		
	300				590		
320				630			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					42.2	89.89/90	
Verlust					0.4		
Stockpunkt °C			90/91				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66	
	Öl (200—320°)	38	

Bemerkungen: G.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 + 11 Füllung 3. + 16. Dat. 11./12. 10. 48 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	46	94	00	141	00
000534 Kondens.-Öl	16	33	269	66	363
Paraffingatsch	18	18	371	50	66
	49	31	100	68	5

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin-gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions-wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C		0,741	0,88			0,989	
Ölzahl (H₂SO₄-P₂O₅)	0,667	0,729	0,767			0,962	
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	— 40					
	60			40		
	80			90		
	100			140		
	120			190	32,1	
	140			240		
	160			280		
	180			320		
	200			370		
	220			420		
	240			470		
	260			510	23,4	
	280			550		
	300			590		
320			620			
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand					436	29/90
Verlust					0,6	
Stockpunkt 0 mm 15 °C			29/90			

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200—320°)	54

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15+11 Füllung 3. + 24. Dat. 22.11.1938 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000535 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	30.009	100	100	100	100
	15.9152	53	304	174	121
	19.1163	63	6.5	4.2	4.4
	178.71	100	100	100	100

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
				17.3			20.2

Dichte bei 20 °C		0.739	0.88			0.300	
Olefinzahl (Wijs)		0.605	1.95	0.966		0.305	
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			48			
	— 40						
	60			40			
	80			30			
	100			145			
	120			135		31.9	
	140			140			
	160			280			
	180			300			
	200			340			
	220			420			
	240			490			
	260			520		27.0	
	280			560			
	300			600			
320			650				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						40.8	23.0
Verlust						0.3	
Stockpunkt <i>Opus 15</i>				90.131			

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	59
	Öl (200—320°)	51

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 9/10.10.43 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000536 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	—	—			
	113	31.2	42.2	34.5	25.5
	249	68.8	80.1	65.5	56.3
	362	100.0	122.3	100.0	81.8

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C		0.738	0.86				0.929
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C				65		
	— 40						
	60						
	80						
	100				1.0		
	120				4.0		
	140				7.0		
	160				11.0	23.1	
	180				16.0		
	200				22.0		
	220				27.0		
	240				31.0		
	260				35.0		
	280				40.0	25.1	
	300				45.0		
320				50.0			
340				54.0			
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust					59.6	2.81	89
Stockpunkt °C			87/88		0.2		

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	65	
	Öl (200—320°)	55	

Bemerkungen: _____

9

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 3. Dat. 8/19.10.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000537 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	10.5	32.0	43.7	35.8	16.2
	22.5	68.0	18.2	64.2	55.9
	33.0	100.0	12.19	100.0	82.1

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C		0.733	0.87			0.929
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
N.Z. / V.Z.		1.69/3.51				4.32

Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	- 40					
	60	1.0		0.4		
	80	5.0		1.8	1.0	
	100	12.5		4.5	5.0	
	120	23.0		8.3	10.0	
	140	36.0		12.9	15.0	15
	160	49.0	95.3	17.5	20.0	
	180	62.0	1.0	22.8	25.0	
	200	72.0	3.0	27.1	30.0	
	220	80.5	3.0	30.7	35.0	
	240	87.0	5.0	34.7	40.0	
	260	91.0	8.0	37.7	45.0	27.5
	280	94.0	14.0	42.6	50.0	
	300		20.0	46.4	55.0	
	320		28.0	51.6	60.0	
	340					
	360					
	Siede-Ende °C	275				
	Rückstand		3.3	45.5	53.1	47.4 22g 29/90
	Verlust		1.4	0.7	0.1	0.0
	Stockpunkt °C					29/90

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.5	N.Z.	V.Z.	Wijss
		Öl (200-320°)	5.5	0.41	0.653

Bemerkungen:

J. P.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 9 Dat. 11/8.10 4% Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000538 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	101	29.4	40.1	32.5	23.8
	243	70.6	83.4	67.5	57.3
	344	100.0	123.5	100.0	81.1

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C 0.433 0.85 errechnet 0.989

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijs)

N.Z. / V.Z. 16/354 4.43

Siedebeginn °C 48 162 65

Siede-Analyse

40					
60	1.0		0.3		
80	6.0		1.0	2.0	
100	14.0		4.5	5.0	
120	16.0		8.5	8.0	
140	19.0		12.6	12.0	22.4
160	52.0		14.0	16.0	
180	64.0	1.6	1.0	11.5	45.3
200	75.0		1.0	15.4	26.0
220	85.0		3.0	29.7	31.0
240	89.0		4.0	31.7	36.0
260	94.0		8.0	24.8	36.0
280	95.5		12.0	39.2	47.0
300			18.0	45.4	49.0
320			27.0	49.3	54.5
340					
360					
Siede-Ende °C	176				
Rückstand		3.9	74.5	53.8	50.7
Verlust		1.5	0.4	0.9	0.3

Stockpunkt °C 189/90 N.Z. V.Z. 16/354

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200-320°)			
			65		
			57	0.482	0.510
					0.970

Bemerkungen:

Ofen 15, i. Stück mit Zi. im Kcl. *J. P.*

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 6.11.11 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3.3	11.5	14.3	12.6	4.0
Kondens.-Öl	8.65	30.2	41.2	32.4	13.2
Paraffingatsch	16.7	58.3	68.5	54.8	45.9
	28.6	100.0	124.1	100.0	72.1

000539

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	8
Dichte bei 20 °C	0.662	0.734	0.755	mittel		0.984	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse

Siedebeginn °C	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
— 40	6.0			6.0	
60	46.0			5.5	
80	84.0			9.1	
100	40.0	8.0		4.2	
120	24.0	14.0		14.4	
140	20.0	12.0		11.0	
160		12.0		15.3	
180		55.0	1.0	57.0	53.9
200		65.0	1.0	67.0	34.9
220		44.0		44.0	
240		21.0		21.0	
260		18.0		18.0	
280		28.0	14.0	42.0	
300		30.5	1.0	31.5	
320		21.0	18.0	39.0	
340					
360					
Siede-Ende °C	136				
Rückstand	3.4	3.4		6.8	
Verlust	2.0	2.0		4.0	

Stockpunkt °C					
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)				
	Öl (200—320°)				

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Fällung 3 Dat. 6/4.10.42 Zeit _____ Betr.Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000540	A.K.-Benzin	33	11,5	143	136	90
	Kondens.-Öl	865	30,2	412	324	238
	Paraffingatsch	167	58,3	686	540	459
	2865	100,0	1241	1000	787	

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C	0,662	0,734	0,85			0,989	8
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.	0,019/0,663	2,1/7,1				4,77	
Siedebeginn °C				36			
— 40							
60				30			
80				90			
100				150			
120				200	371		
140				250			
160				320			
180				350			
200				390			
220				420			
240				460			
260				500	205		
280				540			
300				570			
320				605			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					444	90/91	
Verlust					10		
Stockpunkt °C			28/29				
				N.Z.	V.Z.	Ergebn	
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			64	1,35	2,15	0,105
	Öl (200–320°)			52	0,48	0,655	0,470

Bemerkungen:

J.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 5.8.41 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000541 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	3.5	8.4	15.2	10.2	1.0
	7.6	13.2	24.4	27.6	20.2
	15.2	26.1	39.0	47.2	33.1
	22.1	39.2	54.6	70.0	49.3

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		

	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.660	0.735	0.76			0.810	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	30	40	110			
	— 40	14.0			1.5		
	60	42.0			5.1	3.0	
	80	71.0	95.3	3.0	1.3	8.0	
	100	82.0	81.0		1.2	13.0	
	120	82.0	85.0		14.2	14.0	
	140	82.0	81.0		18.2	21.0	
	160		62.0		22.0	25.0	2.5
	180		52.0	92.6	24.6	52.7	2.2
	200		4.2	1.0	21.2	21.0	
	220		34.0	1.1	21.2	35.0	
	240		35.0	1.1	2.5	38.0	
	260		22.0	1.0	22.2	43.0	21.3
	280		21.0	18.0	22.8	47.0	
	300			26.2	51.2	51.0	
	320			22.0	56.8	55.0	
	340						
	360						
	Siede-Ende °C	136	175				
	Rückstand	1.7	4.1	28.4	46.6		50.2
Verlust	1.0	1.1	0.6	1.2		1.1	
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 5/6.10.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000542 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	33	87	132	10.6	7.0
	96	25.2	34.4	27.6	20.2
	152	66.1	77.0	61.8	53.1
	381	100.0	124.6	100.0	80.3

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.660	0.733	0.86			0.990	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.	0.019/0.63	2.1/352				41.3	
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			90			
	40						
	60			3.0			
	80			8.0			
	100			12.0			
	120			16.0		27.1	
	140			20.0			
	160			24.0			
	180			28.0			
	200			32.0			
	220			36.0			
	240			40.0			
	260			44.0		21.3	
	280			48.0			
	300			52.0			
	320			56.0			
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					50.7	29.9	90
Verlust					0.9		
Stockpunkt °C			89/90				
				N.Z.	V.Z.	Druck	
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			65	1.18	1.95	0.406
	Öl (200-320°)			55	0.48	0.65	0.471

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 4/5.10.43 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000543 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	36	40.0	15.4	12.3	8.0
	30	35.0	24.0	17.2	11.2
	23.3	25.9	75.4	20.5	12.2
	35.9	100.0	115.1	100.0	100.0

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.660	0.727	0.86			0.990	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			45			
	40						
	60			15.7			
	80			6.0			
	100			15.9			
	120			13			
	140			12.2	36.9		
	160			14.0			
	180			18.0			
	200			11.5			
	220			15.5			
	240			30.5			
	260			63.5	63.2		
	280			64			
	300			61			
	320			55.5			
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand					48.4		
Verlust					1.5		
Stockpunkt °C	30/31	28/29					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	-Benzin (bis 200°)	61
	Öl (200-320°)	52

Bemerkungen:

JK

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 3./9.16.92 Zeit

Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000544 A.K.-Benzin	3.5	9.7	14.6	12.0	8.0
Kondens.-Öl	8.6	23.7	32.2	26.5	19.5
Paraffingatsch	24.0	66.6	74.8	61.5	54.4
	36.1	100.0	121.6	100.0	82.2

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C	0.664	0.737	0.89			0.990	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. - / - V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			42			
	— 40						
	60			20			
	80			60			
	100			100			
	120			145	26.4		
	140			18.0			
	160			22.0			
	180			26.0			
	200			30.0			
	220			34.0			
	240			38.0			
	260			42.0	23.1		
	280			46.0			
	300			50.0			
320			54.0				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand				50.2	η _D : 29/90		
Verlust				6.3			
Stockpunkt °C		91/92					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	67	
	Öl (200—320°)	56	

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 21.3.10 Zeit 42 Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000545 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	36	98	148	119	99
	85	230	313	252	185
	248	672	188	629	540
	369	1000	1243	1000	204

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
	1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.660	0.736	0.86				0.989
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C				39		
	— 40						
	60				30		
	80				80		
	100				120		
	120				160	24.5	
	140				200		
	160				240		
	180				280		
	200				320		
	220				360		
	240				400		
	260				440	23.8	
	280				480		
	300				520		
	320				570		
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand						48.1	22.86/87
Verlust						0.6	
Stockpunkt °C							86/87

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200—320°)	54

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 45 Füllung 3 Dat. 1.1.1912 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	2.5	10.2	15.2	13.4	1.1
Kondens.-Öl	8.1	22.5	31.1	25.2	11.2
Paraffingatsch	2.5	7.3	11.2	6.2	5.3
	13.1	40.0	57.5	44.8	17.6

000546

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei -20°C	0.662	0.774	0.85				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	32	61	175			
	- 40	10.0			1.2		
	60	2.5			2.4		
	80	6.6	2.0		2.2		
	100	10.0	8.0		11.0		
	120	24.0	18.0		42.0		
	140	40.0	20.0		60.0		
	160		43.0		43.0		
	180		58.0	92.0	111.0	44.3	
	200		64.0	121.0	121.0		
	220		44.0	6.0	32.0		
	240		83.0	6.0	14.4	15.2	
	260		88.0	2.0	3.1		
	280		61.0	4.0	4.4		
	300			10.0	10.0		
320			26.0	26.0			
340							
360							
Siede-Ende °C	175	245					
Rückstand	3.0	6.4	44.6	54.0			
Verlust	1.6	0.8	1.0	1.0			
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)						
	Öl (200-320°)						

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 5. Dat. 1/2. 10. 98 Zeit

Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000547	A.K.-Benzin	36	107	155	114	87
	Kondens.-Öl	862	228	311	278	182
	Paraffingatsch	235	640	785	628	534
		3512	1100	1255	1000	798

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C	0.660	0.734	0.85			0.788	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.	0.019/0.20	2.01/9.50				3.49	
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40			
	— 40						
	60			70			
	80			76			
	100			176			
	120			170	296		
	140			211			
	160			250			
	180			290			
	200			330			
	220			370			
	240			410			
	260			450	105		
	280			490			
	300			520			
320			550				
340							
360							
Siede-Ende °C					493		
Rückstand					0.6		
Verlust							
Stockpunkt °C			87.88				
				N.Z.	V. Z.	Wijss	
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			69	1.62	1.71	0.706
	Öl (200—320°)			53	0.56	1.16	0.471

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 3. Dat. 30.11.10 Zeit 9.2 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000548 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	3.7	8.8	13.4	10.4	14.1
	9.8	25.1	34.3	29.3	20.0
	25.7	66.1	44.8	62.0	52.4
	38.9	100.0	125.5	100.0	49.8

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %	wasser	
	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.658	0.734	0.85			1.989	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.	0038/0.53	160/329				3.19	
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			42			
	40						
	60			20			
	80			40			
	100			110			
	120			150	27.1		
	140			190			
	160			240			
	180			280			
	200			320			
	220			360			
	240			400			
	260			440	21.9		
	280			480			
	300			520			
320			550				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					50.4	0.6	0.6/87
Verlust							
Stockpunkt °C			85/89				
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			64	1.36	1.98	0.406
	Öl (200-320°)			53	0.48	1.60	0.470

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 30.9./1.10.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3.4	8.8	13.4	10.4	7.1
Kondens.-Öl	9.8	25.1	34.3	47.3	20.0
Paraffingatsch	25.4	66.1	44.8	62.0	52.7
	38.9	100.0	125.5	100.0	49.8

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	32	48	175			
	40	16.0			1.7		
	60	50.0	1.0		5.4		
	80	71.0	4.0		8.6		
	100	81.5	8.0		11.8		
	120	90.0	12.0		14.5		
	140	97.0	20.0		18.0		
	160		43.0		21.5		
	180		58.0	92.4	25.6	46.8	
	200		67.0	1.0	28.4		
	220		76.0	2.0	31.8		
	240		83.0	4.0	34.8		
	260		89.0	6.0	37.8		
	280		91.0	10.0	40.8		
	300			16.0	44.5		
320			24.0	48.5			
340							
360							
Siede-Ende °C	130	240					
Rückstand	3.6	5.4	16.0	51.9			
Verlust	1.6	1.6	0.9	1.3			
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		Öl (200-320°)				

Bemerkungen:

JH

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 19.10.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000550	A.K.-Benzin	3.2	8.6	13.0	10.4
	Kondens.-Öl	9.2	24.0	22.4	26.1
	Paraffingatsch	25.6	67.4	49.3	63.5
		38.0	100.0	115.0	100.0

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C
 Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %
 Jodzahl (Wijss)
 N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser	
		Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	
	— 40	10.0			10.0		
	60	45.5	2.0		52.1		
	80	21.0	92.4	5.0	84.1		
	100	22.0	10.0		11.0		
	120	41.0	14.0		42.0		
	140	23.0	10.0	1.0	14.0		
	160		10.0	1.0	11.0		
	180		50.0	3.0	42.0		
	200		5.0		30.0		
	220		4.0		24.0		
	240		25.0	10.0	37.1		
	260		90.0	15.0	42.4		
	280		93.0	15.0	44.8		
	300			23.0	48.1		
	320			30.0	52.2		
	340						
	360						
	Siede-Ende °C	135	140				
	Rückstand	1.2	1.3	4.2	50.1		
	Verlust	4.8	6.3	6.1	1.0		

Stockpunkt °C

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200-320°)	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 19./10 9.46 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall	Gewichts-	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
	kg	%			
000551 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	33	86	130	104	69
	92	24.0	32.7	26.1	19.2
	258	64.4	79.3	63.5	54.0
	383	100.0	125.0	100.0	80.1

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.662	0.735	0.85			0.991	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %		1					
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			43			
	— 40						
	60			20			
	80			40			
	100			120			
	120			160		21.3	
	140			180			
	160			240			
	180			280			
	200			320			
	220			360			
	240			400			
	260			440		21.9	
	280			480			
	300			520			
	320			555			
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand					50.1		27.90/91
Verlust					0.4		
Stockpunkt °C			90/91				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	64
	Öl (200—320°)	53

Bemerkungen: ①

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung Zeit Dat. 11.11.52 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000552 A.K.-Benzin	3.2	8.4	13.4	16.5	4.2
Kondens.-Öl	8.1	24.5	33.5	15.5	14.9
Paraffingatsch	2.4	6.6	4.5	2.1	5.0
	13.7	39.5	51.4	34.1	24.1

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C
 Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %
 Jodzahl (Wijss)
 N.Z. / V.Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	— 40							
	60	2.5	1.5		4.0			
	80	1.2	4.0		3.2			
	100	1.5	9.0		4.5			
	120	3.3	11.0		4.5			
	140	5.0	13.0		13.7			
	160	6.0	14.0	1.5	14.6			
	180	4.5	14.5	1.5	15.1			
	200	3.0	12.0	1.5	16.5			
	220	3.0	14.0	1.5	22.5	45.8		
	240		15.0	1.5	16.5			
	260		18.0	1.5	16.5			
	280		18.0	1.5	16.5			
	300		18.0	1.5	16.5			
320		18.0	1.5	16.5				
340								
360								
	Siede-Ende °C	11.5	1.5					
	Rückstand	2.4	6.6	4.5	53.5			
	Verlust	1.3	1.5	0.6	0.4			
	Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

000553

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	69	
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 2 Dat. 27/28.9.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000554 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	37	87	133	107	77
	93	240	327	263	193
	260	673	783	630	542
	387	1000	1243	1000	806

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %	wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.662	0.735	0.86			0.929	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.	0.037	2.10					

Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	- 40					
	60					
	80					
	100					
	120					
	140					
	160					
	180					
	200					
	220					
	240					
	260					
	280					
	300					
	320					
	340					
	360					
	Siede-Ende °C					
	Rückstand				48.2	0.85, 86
	Verlust				0.7	
	Stockpunkt °C				86/87	

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	65	1.45	0.403
	Öl (200-320°)	54	0.64	0.440

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 16.11.9. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000555	A.K.-Benzin	32	13.7	112	94
	Kondens.-Öl	29	33.3	249	64
	Paraffingatsch	23.5	66.1	77.4	54.1
		35.6	100	122.0	81.9

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.656	0.732	0.89			0.300	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.	60.19	1.86					
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			41			
	— 40						
	60			56			
	80			90			
	100			130			
	120			176	28.2		
	140			210			
	160			250			
	180			290			
	200			340			
	220			380			
	240			420			
	260			460	22.6		
	280			500			
	300			540			
320			580				
Siede-Ende °C							
Rückstand					48.3	eg. 85/86	
Verlust					9		
Stockpunkt °C			87/88				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66	1.49	0.403
	Öl (200—320°)	54	0.482	0.446

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung III Dat. 15./16.9.41 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000556 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	3.8	10.4	15.8	12.4	8.4
	7.98	21.9	29.9	24.0	14.6
	14.7	64.7	78.8	63.3	54.4
	36.48	100.0	114.5	100.0	80.4

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C				ermittelt			
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	30	34	115			
	— 40	15.0			1.9		
	60	48.0	4.0		7.2		
	80	68.0	8.5		11.1		
	100	82.0	92.4	18.0	14.4		
	120	89.0	89.0		18.3		
	140	90.0	40.0	1.0	11.3		
	160		55.0	3.0	26.5		
	180		64.0	86.7	4.0	19.2	54.3
	200		73.0	6.0	32.7		
	220		81.5	8.0	35.4	36.4	
	240		87.0	11.0	39.1		
	260		90.0	14.0	41.7		
	280		93.0	20.0	46.4		
	300			31.0	50.9		
	320				53.9		
	340						
360							
Siede-Ende °C	162	220	300				
Rückstand	1.3	2.9	63.9	44.4			
Verlust	4.3	0.9	0.4	1.3			
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)
	Öl (200—320°)

Bemerkungen:

JK.

Nr. _____

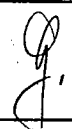
Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 25/26.9.42 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000557	A.K.-Benzin	38	104	158	127	84
	Kondens.-Öl	198	219	299	240	176
	Paraffingatsch	247	677	1788	633	544
		3648	1000	1245	1000	804

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C	0.660	0.733	0.86			0.990	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			38			
	— 40						
	60			50			
	80			90			
	100			130			
	120			170		245	
	140			210			
	160			250			
	180			290			
	200			320			
	220			360			
	240			400		214	
	260			440			
	280			480			
	300			520			
320			550				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					30.5	mg. 20/89	
Verlust					0.6		
Stokpunkt °C			88/89				
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			63			
	Öl (200—320°)			53			

Bemerkungen: _____



Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 14/15.9.42 Zeit _____

Betr. Tage _____

Produkt	Anfall	Gewichts-	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
	kg	%			
000558 A.K.-Benzin	32	91	138	111	114
Kondens.-Öl	834	234	323	258	189
Paraffingatsch	936	648	1490	631	536
	3514	1000	1251	1000	1499

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	8
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
2	3	4	5	6	7		
Dichte bei 20 °C	0.661	0.733	0.85				0.990
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.	0.019	1.69					
Siedebeginn °C	32	55	160	32	34		
- 40	10.0			1.7	1.0		
60	41.5			4.6	4.0		
80	66.0	2.5		8.0	8.0		
100	81.0	9.0		11.6	11.0	268	
120	89.5	12.0		14.2	16.0		
140	93.0	30.5		18.0	20.0		
160		45.0		21.9	24.0		
180		58.5	1.0	25.9	28.0		
200		70.0	3.0	30.2	34.0		
220		79.5	4.0	33.3	38.0		
240		87.0	6.0	36.5	39.0		
260		91.0	8.0	40.5	43.0	213	
280		94.0	14.5	43.6	47.0		
300		95.0	20.0	47.4	51.0		
320			28.0	52.4	53.5		
340							
360							
Siede-Ende °C	140.0	230.0					
Rückstand	2.7	2.5	43.3	50.0	51.2	Stp.	88/89
Verlust	1.4	1.3	2.2	1.9	0.6		
Stockpunkt °C			89/90				

Siede-Analyse

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		N.Z.	V.Z.
	Öl (200-320°)			
	63	1.51	0.405	
	53	0.48	0.440	

Bemerkungen:

H J

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15, Füllung 3, Dat. 13/14. 9. 42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A. K.-Benzin	1,1	14,8	11,7	9,6	6,3
000559 Kondens.-Öl	7,3	27,6	37,1	29,8	14,7
Paraffingatsch	17,6	65,2	45,7	60,6	52,1
	16,1		124,7	100,0	80,1

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C	0,656	0,724	0,56	brunlich		6,988	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.	0,037	1,61					

Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	1	2	3	4	5	6
- 40	13			15		
60	23	3,0		53	3,0	
80	35	9,6		29	8,0	
100	43	19,6		14,5	13,0	
120	43	29,6		15,0	18,0	30
140		42			22,0	
160		57	26,1	22,5	26,0	
180		67	3,0	30,3	30,0	
200		78	6	34,5	35,0	
220		85,0	2,0	37,5	39,0	
240		90	13,1	30,4	43,0	
260		93,0	4,0	35,5	47,0	228
280		95,0		50,55	51,0	
300			24	53,0	55,0	
320			34	57,5	59,0	
340						
360						
Siede-Ende °C	146	275				
Rückstand	2,1	2,5	68,6	45,0	46,0	Sp. 85/86 °C
Verlust	1,7	1,0	0,3	1,3	1,0	
Stockpunkt °C	-		89			N. Z. 1/2 h

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	69	1,24	1,704
	Öl (200-320°)	54	1,41	0,468

Bemerkungen: *Öl bei 70% der Normalleistung Sp. 85/86 °C. Wahrscheinlich ist Paraffin zurückgehalten worden.*

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 3. Dat. 22/3/92 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000560	A.K.-Benzin	821	82	124	161	64
	Kondens.-Öl	881	249	347	278	214
	Paraffingatsch	236	669	760	621	247
		3502	1000	1724	1000	278

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.663	0.733	0.88	Ergebnis		0.389	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.	0.019	1.85					
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	15	49	152		21	
	— 40	16			16		
	60	45	2.5		51	20	
	80	69	9.0		85	60	
	100	110	23.4		110	110	
	120	129	33.0		129	160	283
	140	138	36.0		138	170	
	160		49.0		152	240	
	180		61.5	86.6	165	280	
	200		72.5	2.0	200	320	49.5
	220		81.0	4.2	220	350	
	240		86.5	5.0	240	390	
	260		91.0	6.0	250	430	190
	280		94.0	14.0	260	470	
	300		95.0	20.0	280	510	
	320			26.0	300	550	
	340						
	360						
Siede-Ende °C	140	235					
Rückstand	3.3	3.0	42.2	42.9	499	Str. 87 °C	
Verlust	3.2	0.4	2.2	1.0	13		
Stockpunkt °C			86/82				
				NZ	Vindh		
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			63	1.400	0.706	
	Öl (200—320°)			50	0.480	2.441	

Bemerkungen:

K G J

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 11/22.9.42 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000561 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	5.1	7.8	11.8	7.8	6.5
	8.78	22.2	30.3	24.9	18.3
	27.6	70.0	77.5	65.3	57.5
	39.48	100.0	121.6	100.0	82.3

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.662	0.754	0.88			1.921	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %				unermittelt			
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	30	53	160	30	45	
	— 40	11.0			1.1		
	60	4.60	3.0		5.2	2.0	
	80	4.20	7.0		8.8	7.0	
	100	8.40	16.0		12.3	12.0	
	120	9.20	25.0		15.3	16.5	25.4
	140	9.60	39.0		19.1	20.0	
	160		52.0		22.4	24.0	
	180		63.0	1.0	25.2	27.0	
	200		73.0	9.8	28.9	30.0	
	220		82.0	4.0	32.4	33.0	
	240		89.0	6.0	35.9	37.0	
	260		94.0	8.0	38.0	41.0	22.5
	280		96.0	12.0	43.1	46.0	
	300			18.0	47.1	50.0	
	320			25.0	51.6	54.0	
	340						
360							
Siede-Ende °C	140	240					
Rückstand	2.4	2.4	78.5	55.9	51.8		
Verlust	0.4	6.3	0.4	0.5	0.2		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	63
	Öl (200-320°)	52

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung: III Dat. 20.11.1942 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A. K.-Benzin	3.12	4.5	11.6	9.5	6.3
000562 Kondens.-Öl	10.63	15.8	35.0	18.5	11.0
Paraffingatsch	14.5	66.4	45.4	61.0	54.0
	41.25	100.0	122.4	100.0	81.9

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.663	0.734	0.88	0.81		0.883
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
N.Z. / V.Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	22	54	121		
	- 40	2.5			0.84	
	60	28.5	2.5		4.13	
	80	32.0	4.5		2.08	
	100	37.0	96.0		11.88	
	120	25.5	24.5		15.94	
	140	40.9	41.0		20.24	
	160		42.0		22.5	
	180		44.0	93.3	24.44	
	200		44.0	2.0	27.89	
	220		43.5	3.0	31.31	
	240		41.0	4.0	34.13	
	260		29.0	6.0	37.04	
	280		20.0	12.0	41.62	
	300		22.0	18.0	45.9	
320			26.0	50.25		
340						
360						
Siede-Ende °C	143	235				
Rückstand	2.5	5.3	2.1	53.3		
Verlust	1.5	1.4	1.9	1.9		
Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)
	Öl (200-320°)

Bemerkungen:

BR

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15.

Füllung 3.

Dat. 20. 1. 42. Zeit

Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000563	A.K.-Benzin	3,72	7,5	17,6	4,5	6,3
	Kondens.-Öl	10,63	25,8	35,0	28,5	27,0
	Paraffingatsch	27,50	66,7	75,8	62,0	54,6
		47,25	100,0	122,4	100,0	81,9

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20°C	0,663	0,737	0,880				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						0,895	
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.	0,0374	1,75					
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			45			
	— 40						
	60			2,0			
	80			7,0			
	100			10,0			
	120			15,0	25,7		D ₂₀ = 0,704
	140			21,0			
	160			25,0			
	180			28,0			
	200			31,5			
	220			35,0			
	240			39,5			
	260			41,5	20,6		D ₂₀ = 0,72
	280			42,5			
	300			50,5			
	320			54,5			
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand				53,2			
Verlust				0,5			
Stockpunkt °C							
							NZ
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		65	2,110			
	Öl (200—320°)		48	0,632			

Bemerkungen:

D.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 12.10.1922 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000564 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	34	9.2	139	116	179
	114	21.8	29.4	248	182
	156	69.0	46.4	636	292
	34.14	100.0	120.3	1000	232

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C	0.660	0.735	0.90			0.392	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.	0-034	124					

Siede-Analyse	Siedebeginn °C	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser	
	- 40	11.5					
	60	14.5					
	80	25.5					
	100	33.0	10.0		12.15	30	
	120	35.5	25.0		21.0	140	236
	140	38.0	30.0		19.0	180	
	160	40.0	35.0		22.0	220	
	180	53.0	44.0		23.0	260	
	200	57.0	45.0		25.0	280	
	220	58.0	45.0	4.0	33.0	330	
	240	59.0	45.0	2.0	34.0	340	
	260	61.0	45.0	17.0	39.0	410	212
	280	62.0	45.0	14.0	44.0	450	
	300	63.0	45.0	15.0	48.0	480	
320	63.0	45.0	15.0	51.0	510		
340							
360							
Siede-Ende °C	120	245					
Rückstand	32	35	4.2	50	542		
Verlust	12	2.2		1.3	1.0		
Stockpunkt °C				0			

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	63	1.45	0.406
	Öl (200-320°)	50	0.560	0.440

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 5 Füllung 3 Dat. 18. 11. 42 Zeit 15.42 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000565	A.K.-Benzin	2.30	2.4	12.9	16.2
	Kondens.-Öl	3.25	2.45	22.3	22.5
	Paraffingatsch	25.80	60.7	2.5	61.9
	37.75			129.2	62.1

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.680	0.736	0.840			0.89	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			35			
	— 40			6.5			
	60			3.2			
	80			8.2			
	100			11.2		27.1	
	120			17.7			
	140			22.0			
	160			25.9			
	180			28.2			
	200			32.2			
	220			38.0			
	240			41.2			
	260			41.2		18.8	
	280			47.1			
	300			50.5			
320			53.5				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					53.5		
Verlust					6.6		
Stockpunkt °C			99.12				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.3	
	Öl (200—320°)	5.1	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 10 Dat. 13.10.41 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5.2	6.6	13.5	10.5	4.1
Kondens.-Öl	1.35	14.2	23.5	27.5	26.6
Paraffingatsch	1.2	14.4	45.5	66.4	55.6
000566	7.75	15.2	44.5	54.5	43.4

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6		
Dichte bei 20 °C	0.730	0.836	0.820			0.730	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			43			
	— 40						
	60						
	80						
	100				10.5		
	120				15.5		
	140				20.5	10.5	
	160				25.5		
	180				30.5		
	200				35.5		
	220				40.5		
	240				45.5		
	260				50.5	10.5	
	280				55.5		
	300				60.5		
320				65.5			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					51.5		
Verlust					1.1		
Stockpunkt °C		31/32					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	64
	Öl (200—320°)	51

Bemerkungen:

M.
St.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung III Dat. 17/10.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000567	A.K.-Benzin	2.4	4.4	10.0	2.5
	Kondens.-Öl	8.0	13.2	31.3	12.1
	Paraffingatsch	16.0	22.4	23.0	11.4
		36.4	100.0	114.7	

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.664	0.844	0.84			0.848	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	36					
	— 40	1.0	5.1				
	60	11.5					
	80	38.1	31.5				
	100	45.5	4.0				
	120	46.5	14.0				
	140	49.0	25.5				
	160		30.0			40.1	
	180		51.0				
	200		62.5	11.0			
	220		71.0	3.0			
	240		75.0	1.5			
	260		80.0	1.0			
	280		84.0	1.0			
	300		86.0	1.0			
320		87.0	1.0				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand			21.5		59.5		
Verlust			3.5		0.4		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr.

Füllung

Dat.

Zeit

Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000568	A.K.-Benzin						
	Kondens.-Öl						
	Paraffingatsch						
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160					44,7	
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)				Benzin (bis 200°)			
				Öl (200—320°)			
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000569 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C
 Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %
 Jodzahl (Wijss)

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- o/o	cm ³ /100 g	cm ³ , 100 cm ³	g/100 cm ³
000570 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. o/o	Vol. o/o	Vol. o/o	Vol. o/o	Vol. o/o	7	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. o/o							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. o/o (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°) Öl (200—320°)			
--	------------------------------------	--	--	--

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. _____ Füllung _____ Dat. _____ Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
<div style="font-size: 2em; font-weight: bold; margin-bottom: 5px;">000571</div> A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6	7	
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			
	Öl (200—320°)			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000572 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6		
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000573					
A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°) Öl (200—320°)		
--	------------------------------------	--	--

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung E. Dat. 14.15.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000574 A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	10	11	112	24	20
	11	12	112	24	20
	12	13	112	24	20
	34	100	112	24	20

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C	0.66	0.75	0.85			0.84	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			55			
	— 40						
	60			10			
	80			20			
	100			30			
	120			40			
	140			50	22		
	160			60			
	180			70			
	200			80			
	220			90			
	240			100			
	260			110	10		
	280			120			
	300			130			
320			140				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					50		
Verlust					0.8		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	62
	Öl (200—320°)	51

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr.

Ofen Nr. 15

Füllung

Dat. 17/3 19 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000575 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	3.00	5.0	1.0	1.0	
	5.00	2.0			
	2.50				

r	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6	7	

Dichte bei 20 °C						
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						

Siede-Analyse	Siedebeginn °C			50		
		— 40				
	60					
	80					
	100			7.0		
	120					
	140					
	160					
	180					
	200					
	220					
	240					
	260			8.0		
	280					
	300					
	320					
	340					
	360					
	Siede-Ende °C					
	Rückstand				5.5	
	Verlust					
	Stockpunkt °C					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	5.1	
	Öl (200—320°)	5.3	

Bemerkungen:

Nr. _____

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 11.1.11 Dat. 13/10.2.11 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000576	A.K.-Benzin	3.1	9.8	12.6	11.0	7.3
	Kondens.-Öl	4.35	11.6	23.4	13.1	17.1
	Paraffingatsch	24.0	58.6	21.0	25.2	26.2
	34.35	100.0	122.0	50.0	51.3	

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C	0.661	0.740	0.865			0.254	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	— 40				44			
	60				45.7			
	80				45			
	100				43.0			
	120				42.5			
	140				42.0	24.2		
	160				41.0			
	180				40.0			
	200				38.5			
	220				38.0			
	240				34.0			
	260				32.5	21.0		
	280				26.5			
	300				26.0			
	320				25.0			
	340							
	360							
	Siede-Ende °C							
	Rückstand					74.8		
Verlust					0.0			
Stockpunkt °C								

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	61			
	Öl (200-320°)	52			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr.

Füllung

Dat.

Zeit

Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³	
A.K.-Benzin 000577 Kondens.-Öl Paraffingatsch							
1	AK-Benzin Vol. % _n	Ölkond. Vol. % _n	Paraffin- gatsch Vol. % _n	Gesamt-Produkt Vol. % _n Vol. % _n		Reaktions- wasser	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. % _n							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C							
— 40							
60							
80							
100							
120							
140							
160							
180							
200							
220							
240							
260							
280							
300							
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % _n (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)		Benzin (bis 200°) Öl (200—320°)					

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000578 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6	7	

Siede-Analyse	Dichte bei 20 °C						
	Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
	Jodzahl (Wijss)						
	N. Z. / V. Z.						
	Siedebeginn °C						
	40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
240							
260							
280							
300							
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°) Öl (200-320°)				
--	------------------------------------	--	--	--	--

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm ³ /100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000579 A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C							
— 40							
60							
80							
100							
120							
140							

Siede-Analyse	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
	360						
	Siede-Ende °C						
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)				
	Öl (200—320°)				

Bemerkungen:

Nr. _____

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 1922 Zeit 12:30 Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000580 A.K.-Benzin	3.52	1.4	11.2	11.2	1.2
Kondens.-Öl	2.12	3.2	3.2	3.2	1.2
Paraffingatsch	1.36	2.5	2.5	2.5	1.2
	5.74	1.9	1.9	1.9	1.9

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % 2	Vol. % 3	Vol. % 4	Vol. % 5	Vol. % 6		
Dichte bei 20 °C	0.652	0.729	0.850				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			50			
	— 40						
	60			2.5			
	80			2.2			
	100			13.6			
	120			12.2	2.5		
	140			2.2			
	160			2.5			
	180			2.2			
	200			2.2			
	220			2.2			
	240			2.2			
	260			2.2	20.2		
	280			2.2			
	300			2.2			
320			53.5				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					49.7		
Verlust					5.0		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	5.8	
	Öl (200—320°)	4.8	

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 2/10. 192 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000581 A.K.-Benzin	5.0	12.6	2.5	12.9	6.0
Kondens.-Öl	2.5	12.6	2.5	12.3	11.3
Paraffingatsch	2.5	6.8	2.6	1.8	6.7
	3.7	10.0	2.7	10.0	9.8

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C 0.645 0.403 0.86

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijss)

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40			45			
	60			50			
	80			112			
	100			150			
	120			170		13.7	
	140			230			
	160			270			
	180			340			
	200			340			
	220			340			
	240			400			
	260			440		23.6	
	280			480			
	300			530			
320			580				
340							
360							
	Siede-Ende °C						
	Rückstand				45.6		
	Verlust				1.1		
	Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	58
	Öl (200-320°)	47

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 1/9. 7. 42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³	
000582	A. K.-Benzin	42	11,8	182	176	75
	Kondens.-Öl	86	242	342	277	134
	Paraffingatsch	228	640	424	382	571
		356	1000	1249	1000	266

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7

Dichte bei 20 °C	0,651	0,912	0,88			0,986
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			42		
	— 40			40		
	60			30		
	80			140		
	100			140		
	120			140	304	
	140			940		
	160			280		
	180			320		
	200			360		
	220			400		
	240			440		
	260			480	11,2	
	280			510		
	300			540		
320			580			
Siede-Ende °C						
Rückstand					480	
Verlust					04	
Stockpunkt °C			89/90			

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	57			
	Öl (200—320°)	44			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 7/8.192 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ .100 g	cm ³ .100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	37	85	122	63	68
Kondens.-Öl	77	163	258	206	213
Paraffingatsch	239	652	156	274	522
000583	367	1000	136	1000	1000

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C	0.662	0.735	0.87			1.977	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40			
	— 40						
	60			20			
	80			40			
	100			110			
	120			150	266		
	140			200			
	160			240			
	180			280			
	200			320			
	220			360			
	240			400			
	260			440	323		
	280			480			
	300			520			
320			560				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					50.6		
Verlust					0.5		
Stockpunkt °C			88/89				
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		58				
	Öl (200—320°)		42				

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 6/7 9 42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000584 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	33	105	160	123	85
	99	264	362	293	216
	232	628	414	548	509
	370	1000	1236	1000	810

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.656	0.739	0.88			0.987	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			42			
	— 40						
	60			30			
	80			80			
	100			130			
	120			170	283		
	140			210			
	160			250			
	180			290			
	200			330			
	220			370			
	240			410			
	260			450	223		
	280			490			
	300			530			
320			570				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					485		
Verlust					09		
Stockpunkt °C			88/89		203	514	

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200-320°)			
			57	1.18	0.404
			42	0.4	0.443

Bemerkungen:

Nr. _____

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 5/6. 9.42 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000585	A.K.-Benzin	34	97	147	118
	Kondens.-Öl	104	294	404	326
	Paraffingatsch	212	606	689	556
		350	1000	1240	1000

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20°C	0.660	0.436	0.88				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)					885000		
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			90			
	— 40						
	60			30			
	80			80			
	100			130			
	120			170		19.5	
	140			210			
	160			250			
	180			290			
	200			330			
	220			360			
	240			390			
	260			420		19.4	
	280			460			
	300			500			
	320			540			
	340						
	360						
Siede-Ende °C							
Rückstand					50.6		
Verlust					0.5		
Stockpunkt °C			90/91				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	55	
	Öl (200-320°)	45	

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 4/15/32 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000587 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	36	10.3	15.7	12.4	1.4
	9.19	26.4	35.5	23.0	2.14
	22.0	65.3	42.0	38.3	5.13
	54.49	100.0	77.5	50.7	8.17

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.654	0.439	0.88			0.336	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			38			
	— 40						
	60			30			
	80			80			
	100			130			
	120			180	26.8		
	140			22.0			
	160			26.0			
	180			29.0			
	200			32.0			
	220			36.0			
	240			40.0			
	260			44.0	22.5		
	280			48.0			
	300			52.0			
320			56.0				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					50.6		
Verlust					6.7		
Stockpunkt °C			30/31				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	55			
	Öl (200—320°)	42			

Bemerkungen: 9

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 3/4.9.42 Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
A.K.-Benzin		3.6	10.0	15.1	12.3	8.2	
Kondens.-Öl		9.64	26.9	36.4	29.4	22.0	
Paraffingatsch		22.4	63.1	71.0	58.0	51.6	
000588		35.94	100.0	122.5	100.0	81.8	
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.661	0.440	0.89	Erwartung		0.988	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C	31	55	140	31	40		
- 40	130			1.6			
60	490	10		6.3	40		
80	400	40		10.4	80		
100	800	95	130	13.8	130		
120	890	120		17.4	180		
140	930	390		21.5	230	29.8	
160	95.0	460		25.4	240		
180		570		28.6	310		
200		680	97.5	32.5	350		
220		780	20	36.1	390		
240		860	40	39.5	420		
260		920	60	42.5	450	20.3	
280		940	100	45.4	490		
300		960	160	49.5	530		
320		980	220	54.6	560		
340							
360							
Siede-Ende °C	160 °C						
Rückstand	2.6	2.4	89.1	59.9	49.5		
Verlust	1.5	0.1	0.2	0.3	0.4		
Stockpunkt °C			89/90				
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			55			
	Öl (200-320°)			42			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 3. Dat. 2/3.9.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A. K.-Benzin	41	11.2	190	158	2.1
Kondens.-Öl	922	25.2	340	276	20.5
Paraffingatsch	232	63.6	722	586	51.6
000589	3652	100.0	1232	1000	81.2

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C	0.660	0.742	0.88	0.711		0.787	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		Siede-Ende °C		Rückstand		Verlust	
	1	2	3	4	5	6	7	8
	33	62	170	33	40			
- 40	40			1.9				
60	41.5			5.6	30			
80	45	60		8.5	80			
100	48.5	90		13.3	130			
120	57.5	155		16.3	180	293		
140	60	26.0		19.6	220			
160	71.0	35.0		23.6	260			
180		60.0		29.2	300			
200		65.0	97.0	31.2	340			
220		73.0	40	35.8	370			
240		80.6	60	38.1	410			
260		87.5	100	42.4	440	205		
280		91.5	145	45.8	480			
300		93.5	180	49.1	520			
320			260	53.6	560			
340								
360								
Siede-Ende °C	170	200						
Rückstand	0.9	3.0	49.3	51.1	51.1			
Verlust	2.9	0.0	2.2	0.4	0.1			
Stockpunkt °C			88/89					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200-320°)	56	1.09	0.405
			42	0.399	0.443

Bemerkungen:

g

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 11.9.43 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000590	A. K.-Benzin	4,2	11,4	275	19,1
	Kondens.-Öl	953	25,7	351	285
	Paraffingatsch	231	6,7	105	57,4
		3683	100,0	1228	100,0

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0,658	0,741	0,82			0,287	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40			
	— 40						
	60			30	} 29,4		
	80			30			
	100			14,0			
	120			18,0			
	140			27,0	} 70,2		
	160			26,0			
	180			30,0			
	200			38,0			
	220			39,0			
	240			42,0			
	260			45,0			
	280			49,0			
	300			53,0			
	320			57,0			
	340						
	360						
Siede-Ende °C					49,7		
Rückstand					0,4		
Verlust							
Stockpunkt °C				90/31	90/31		

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	55	
	Öl (200—320°)	38	

Bemerkungen: G

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 24. / 11. 9. 42 Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin		4.2	12.3	18.7	15.1	9.9
Kondens.-Öl		9.7	27.5	29.1	30.1	22.3
000591 Paraffingatsch		20.5	60.2	67.6	54.8	48.8
		34.1	100.0	123.4	100.0	81.0

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.658	0.742	0.89			0.987
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N.Z. / V.Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			44		
	— 40					
	60			3.0		
	80			9.0		
	100			14.0		
	120			18.0	29.3	
	140			22.0		
	160			26.0		
	180			30.0		
	200			34.0		
	220			34.0		
	240			40.0		
	260			43.0	20.2	
	280			47.0		
	300			51.0		
	320			55.5		
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand					49.6	
Verlust					0.9	
Stockpunkt °C			91/92	90/91		

Olefine. Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	Öl (200—320°)
	54	48

Bemerkungen:	
Öl vom Dampfzweck	49
	62

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 31/1. 4.2 Zeit 4.2 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,2	12,3	18,7	15,1	9,9
Kondens.-Öl	9,4	27,5	37,1	30,1	22,3
Paraffingatsch	20,5	60,2	67,6	54,8	48,8
	34,1	100,0	123,4	100,0	89,0

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8

Dichte bei 20 °C 0,658 0,742 0,89 *unvollst*Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijs)

N:Z- / V:Z:

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		Siede-Ende °C		Rückstand	Verlust	Stockpunkt °C
	1	2	3	4			
	33	59	160				
- 40	12,0	-	-	1,8			
60	48,0	1,0	-	7,5			
80	70,0	6,0	-	12,3			
100	82,0	10,0	-	15,5			
120	89,0	19,0	-	19,1			
140	92,0	32,0	-	23,4			
160	43,0	41,0	-	26,4			
180		53,0	2,0	31,9			
200		64,0	2,4	34,6			
220		72,0	2,6	38,5			
240		80,0	3,0	40,6			
260		93,0	5,0	44,8			
280		97,0	8,0	47,5			
300		100,0	11,0	50,1			
320		110,0	16,0	53,1			
340							
360							
Siede-Ende °C	175	320	320				
Rückstand	1,2	2,9	86,4	12,1			
Verlust	2,5	0,1	0,1	0,3			
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. %
(H₂SO₄-P₂O₅)

Benzin (bis 200°)

Öl (200-320°)

Bemerkungen:

Nr. _____

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 20/11/53 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000593	A.K.-Benzin	4	12.1	17.4	17.8
	Kondens.-Öl	8.43	27.6	34.6	35.0
	Paraffingatsch	18.4	60.5	68.5	88.2
		30.87	100.2	120.5	120.6

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.658	0.744	0.88			0.925	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
		— 40			46		
	60			30	} 28.6		
	80			80			
	100			130			
	120			180			
	140			220			
	160			260	} 21.1		
	180			300			
	200			340			
	220			380			
	240			420			
	260			460			
	280			500			
	300			540			
	320			580			
	340			620			
	360			660			
	Siede-Ende °C						
	Rückstand					4.2	
	Verlust					1.1	
	Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	5.1	
	Öl (200—320°)	4.4	

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3. Dat. 29/10 1942 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,1	10,3	155	12,5	8,3
Kondens.-Öl	10,37	34,5	463	37,2	27,4
Paraffingatsch	16,7	55,2	626	50,3	44,3
	30,17	100,0	1244	100,0	80,0

000594

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0,664	0,745	0,88			0,984	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			43			
	— 40						
	60			20			
	80			40			
	100			120			
	120			170	30,1		
	140			220			
	160			260			
	180			300			
	200			350			
	220			390			
	240			430			
	260			470	22,5		
	280			510			
	300			550			
320			590				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					46,8		
Verlust					0,6		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	58
	Öl (200—320°)	40

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 19.8.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000595	A.K.-Benzin	36	11.8	149	14.2	94
	Kondens.-Öl	102	33.4	452	35.4	266
	Paraffingatsch	166	54.5	634	50.1	431
	304	100	1265	100	149.1	

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.662	0.745	0.86			0.784	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			52			
	— 40			7			
	60			20			
	80			80			
	100			130			
	120			180		30.1	
	140			250			
	160			290			
	180			310			
	200			340			
	220			380			
	240			420			
	260			440		25.1	
	280			520			
	300			560			
320			600				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					44.2		
Verlust					0.6		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	15.1		
	Öl (200—320°)	3.9		

Bemerkungen: 9

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 27/28.8.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000596 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	3.14	12.7	17.5	15.1	10.1
	10.6	44.2	58.6	45.4	37.4
	10.3	42.9	56.4	39.5	33.6
	24.64	100.0	124.4	100.6	48.4

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.690	0.763	0.85			0.982	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C					
	— 40			58		
	60					
	80					
	100			30		
	120			70		
	140			110		
	160			130	19.2	
	180			160		
	200			190		
	220			220		
	240			250		
	260			340		
	280			440	40.4	
	300			520		
320			580			
340			640			
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand				40.1		
Verlust				0.3		
Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	41
	Öl (200—320°)	/

Bemerkungen: G

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 26.11.24 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000597	A.K.-Benzin	2.1	16.9	15.7	12.0
	Kondens.-Öl	11.3	55.4	110.4	56.7
	Paraffingatsch	7.0	34.3	40.9	31.1
		20.4	100.0	127.6	100.0

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser	
	1	2	3	4	5	6	8
Dichte bei 20 °C	0.665	0.752	0.85	Gesamtprodukt			
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	36	60	110	36	42	
	— 40	10.0			1.2		
	60	41.0			4.9	24.0	
	80	66.0	6.0		4.3	10.0	
	100	21.0	96.0	15.0	12.2	14.0	
	120	22.0	22.0		25.2	24.0	44.5
	140	34.0	31.0		28.9	30.0	
	160	37.0	45.0		36.0	38.0	
	180		55.0		42.0	42.0	
	200		65.0	25.0	48.6	48.0	
	220		75.0	10	53.4	54.0	
	240		81.0	20	58.2	57.0	
	260		84.0	40	62.0	64.0	27.0
	280		87.0	2.0	66.4	68.0	
	300		95.0	5.0	70.0	72.0	
	320		97.0	23.0	74.1	76.0	
	340						
	360						
	Siede-Ende °C	160.2					
	Rückstand	3.0	4.4	79.0	28.3	27.8	
Verlust	1.0	0.2	0.4	0.3	0.6		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	5.6
	Öl (200—320°)	4.8

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. *3* Füllung *3* Dat. *1900* Zeit *12* Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	16	33	16		
000598 Kondens.-Öl	16	33			
Paraffingatsch	15	32	15		

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
2	3	4	5	6	7		
Dichte bei 20 °C	0.68	0.86	0.86	0.75	0.75	0.75	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	30	30	30	30	30	
	- 40	140					
	60	250					
	80	300					
	100	350					
	120	376					
	140	380					
	160	380					
	180	380					
	200	380					
	220	380					
	240	380					
	260	380					
	280	380					
	300	380					
320	380						
340	380						
360	380						
Siede-Ende °C	380						
Rückstand	33	74	31	66	66	66	
Verlust	15	66	31	66	66	66	
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200-320°)	66

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15, Füllung 3, Dat. 19/15.8.92 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000599 A.K.-Benzin	4.0	50.9	45.6	54.3	23.2
Kondens.-Öl	10.4	47.1	61.3	76.2	35.5
Paraffingatsch	5.0	22.0	25.9	19.5	16.6
	22.4	100.0	132.8	100.0	75.3

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.644	0.769	0.85	Ermittelt			
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							0.416
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	33	81	160	33	38	
	— 40	80			27		
	60	330			113	90	
	80	570			135	180	
	100	700	95.8	20	249	240	
	120	80	50		297	307	593
	140	330	100		357	360	
	160	340	170		402	380	
	180		250	10	440	480	
	200		380	27	502	530	
	220		500	30	560	580	
	240		600	40	608	620	
	260		690	60	654	660	251
	280		770	80	695	700	
	300		850	120	730	740	
	320		890	180	770	780	
	340						
	360						
Siede-Ende °C	160						
Rückstand	2.4	12.9	85.5	25.4	25.1		
Verlust	1.5	0.6	0.3	0.5	0.4		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	65
	Öl (200-320°)	45

Bemerkungen: _____

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 3 Dat. 13/21.3.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000600	A.K.-Benzin	67	45.3	65.3	48.0	53.3
	Kondens.-Öl	81	54.7	90.7	52.0	40.2
	Paraffingatsch	0				
	148	100	136.0	100.0	93.5	

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.694	0.444				0.984	
Olefinac (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			42			
	— 40						
	60				130		
	80				250		
	100				350		
	120				450	41.1	
	140				540		
	160				640		
	180				640		
	200				730		
	220				730		
	240				840		
	260				880	5.1	
	280				910		
	300				930		
	320				950		
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						5.6	
Verlust						0.7	
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	40
	Öl (200—320°)	51

Bemerkungen:

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7./8.11. 1942								
Ofen-Nr. 15 + 11 Füllung: 3 + 12 Fe-Inhalt: - kg		000602								
Sy-W-Gas: 521 Nm³ Ofen 15 " 318 " Ofen 11 " 21,7 - 13,2 Nm³/h		Betriebsstunden 24/1850 Gasdruck 20,5 - 19,5 atü Temperatur 40 - 40 atü 251 °C - 251 °C								
Belastung: - Nm³/kg,h 1,41 - 1,04		Restgas: 235 Nm³ " - Nm³/h Kreislaufgas: - Nm³ Kreislauf: -								
Analysen: CO₂ CₘHₙ O₂ CO H₂ CH₄ N₂ C-Z N₂-F. Lütgewicht										
Wassergas	6,0	-	0,1	39,0	48,3	0,3	6,3	-	6,24	
Endgas	21,7	1,3	0,1	24,2	39,0	3,4	10,3	1,15	10,22	
Restgas	32,0	0,4	0,1	18,7	33,4	3,1	12,3	1,00	12,17	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,7 %		H₂:CO im Sygas 1,24		H₂:CO im Restgas 1,61 - 1,79		Verbrauch von H₂: CO 1,01 - 1,06		Kontraktion nach Menge - % " " N₂ 39,0 - 48,7 % " " CO₂ - % Durchschnittliche Kontraktion 39,0 - 48,7 %		
umgesetzt	%CO 62 - 75,5	%H₂ 50,7 - 64,5	%CO+H₂ 55,7 - 69,5							
verfüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CₘHₙ 6,5 CO₂ 35,4 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	15,3 + 6,69 kg	21,99		SB	°C					
Öl-Kondensat	7,4 + 3,70	11,10		- 100°	%					
A-K. Benzin	- + 6,70	6,70		- 200°	%					
Flüssige Prod.	22,7 + 17,09	39,79	100%	- 320°	%					
Sywasser	45,4 kg		flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200°	, 200 - 320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas									
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im geraden Durchgang.										
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15 im geraden Durchgang										
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,77 n. Vol.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 6./7.11. 1942							
Ofen-Nr. 15 + 11		000603		Betriebsstunden 24/1826		Gasdruck 20,5 - 19,5 atü					
Füllung: 3 + 12				Temperatur 40 - 40 atü 251 °C - 251 °C							
Co-Fe-Inhalt: - kg		W-Gas 502 Nm³ Ofen 15		Restgas 243 Nm³ Ofen 11							
		" 300 " Ofen 11		" 10,1 Nm³/h							
		" 20,9 - 12,5 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³							
Belastung		Nm³/kg.h 1,36 - 0,99		Nm³ Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	6,4	-	0,1	38,6	48,3	0,3	6,3	-	6,22		
Endgas	21,7	1,1	0,1	24,7	38,7	3,2	10,5	1,32	10,41	Ofen 15	
Restgas	32,8	0,8	0,1	17,0	31,1	5,3	12,9	1,15	12,80	Ofen 11	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,1 %		Kondensation nach Menge 51,6 %		H₂: CO im Sygas 1,25		" " N₂ 40,2 - 51,3 %		" " CO₂ - %		Verbrauch von H₂: CO 1,06 - 1,09	
H₂: CO im Restgas 1,57 - 1,83		Durchschnittliche Kondensation 51,5 %		umgesetzt %CO 61,6 - 78,5		%H₂ 52,1 - 68,6		%CO+H₂ 56,3 - 73,0		verflüssigt	
Verfi.-Grad A										Verfi. " P	
CH₄ + CmHn 12,7		CO₂ 31,7		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte 15 11 Sa.						Gesamtprodukt					
Paraffingas	7,17	6,20	kg	13,37	41,7	%	SB	°C			
Ol-Kondensat	6,80	7,60	"	14,20	44,3	%	- 100°	%			
A.-K. Benzin	-	4,50	"	4,50	14,0	%	- 200°	%			
Flüssige Prod.	13,97	18,30	"	32,07	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	"			"			"				
Sywasser	"			"			"				
Bemerkungen:											
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im geraden Durchgang.											
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15 im geraden Durchgang											
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,78 n. Vol.											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 5./6.11. 1942																																																												
Ofen-Nr. 15 + 11					000504																																																												
Füllung: 3 + 12					Betriebsstunden 24/1802																																																												
C-Fe-Inhalt: - kg					Gasdruck 20,5 - 19,5 atü																																																												
					Temperatur 40 - 40 atü 251 °C - 251 °C																																																												
Sy-W-Gas 533 Nm³ Ofen 15					Restgas - Nm³																																																												
" " " "					" " " " Nm³/h																																																												
" " " " 22,2 Nm³/h					Kreislaufgas - Nm³																																																												
" " " " " "					Kreislauf 1 + 2																																																												
Belastung - Nm³/kg.h 0,79					Nm³ Norm.-Vol., h																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Analysen:</th> <th style="width: 10%;">CO₂</th> <th style="width: 10%;">C_mH_n</th> <th style="width: 10%;">O₂</th> <th style="width: 10%;">CO</th> <th style="width: 10%;">H₂</th> <th style="width: 10%;">CH₄</th> <th style="width: 10%;">N₂</th> <th style="width: 10%;">C-Z</th> <th style="width: 10%;">N₂-F</th> <th style="width: 10%;">Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Wassergas</td> <td>6,0</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>39,1</td> <td>48,3</td> <td>0,3</td> <td>6,2</td> <td>-</td> <td>6,10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sygas</td> <td>29,4</td> <td>1,5</td> <td>0,1</td> <td>21,6</td> <td>28,3</td> <td>5,5</td> <td>13,6</td> <td>1,46</td> <td>13,50</td> <td>Ofen 15</td> </tr> <tr> <td>Endgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>34,8</td> <td>0,8</td> <td>0,1</td> <td>20,6</td> <td>22,5</td> <td>6,2</td> <td>15,1</td> <td>1,29</td> <td>14,95</td> <td>Ofen 11</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	Wassergas	6,0	-	0,1	39,1	48,3	0,3	6,2	-	6,10		Sygas	29,4	1,5	0,1	21,6	28,3	5,5	13,6	1,46	13,50	Ofen 15	Endgas											Restgas	34,8	0,8	0,1	20,6	22,5	6,2	15,1	1,29	14,95	Ofen 11
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	39,1	48,3	0,3	6,2	-	6,10																																																								
Sygas	29,4	1,5	0,1	21,6	28,3	5,5	13,6	1,46	13,50	Ofen 15																																																							
Endgas																																																																	
Restgas	34,8	0,8	0,1	20,6	22,5	6,2	15,1	1,29	14,95	Ofen 11																																																							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %					Kontraktion nach Menge																																																												
H ₂ :CO im Sygas 1,24					" " N ₂ 54,8 - 59,2 %																																																												
H ₂ :CO im Restgas 131 - 1,08					" " CO ₂ - %																																																												
Verbrauch von H ₂ :CO 1,21 - 1,28					Durchschnittliche Kontraktion 54,8 - 59,2 %																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="width: 20%;">%CO</th> <th style="width: 20%;">%H₂</th> <th style="width: 20%;">%CO+H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>75,0 - 76,2</td> <td>73,5 - 78,8</td> <td>74,2 - 77,6</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td colspan="3">Beide Ofen wurden geschlossen im Kreislauf</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td colspan="3">betrieben.</td> </tr> </tbody> </table>												%CO	%H ₂	%CO+H ₂	umgesetzt	75,0 - 76,2	73,5 - 78,8	74,2 - 77,6	verflüssigt				Verfl.-Grad A	Beide Ofen wurden geschlossen im Kreislauf			" " P	betrieben.																																					
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																														
umgesetzt	75,0 - 76,2	73,5 - 78,8	74,2 - 77,6																																																														
verflüssigt																																																																	
Verfl.-Grad A	Beide Ofen wurden geschlossen im Kreislauf																																																																
" " P	betrieben.																																																																
CH ₄ + C _m H _n - CO ₂ 27,5 bezogen auf CO-Umsatz																																																																	
Produkte 15 11 Sa.					Gesamtprodukt																																																												
Paraffingatsch 3,30 + 12,12 kg 15,42 32,3 %					SB - °C																																																												
Di-Kondensat 11,30 + 19,18 " 30,48 65,0 %					- 100° %																																																												
A.-K. Benzin - + 1,07 " 1,07 2,7 %					- 200° %																																																												
Flüssige Prod. 14,60 + 32,37 " 46,97 100 %					- 320° %																																																												
Sywasser 54,30 kg = " × flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																																												
					- 200° ; 200 - 320°																																																												
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																																																	
Gasol " " " " " "																																																																	
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																																	
Sywasser " " " " " "																																																																	
Bemerkungen:																																																																	
Ofen 15 + 11 mit Wassergas im Kreislauf.																																																																	
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,79 n. Vol.																																																																	

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 31.10./1.11.1942							
Ofen-Nr. 15 + 11		000608		Betriebsstunden 19/1681							
Füllung: 3 + 12				Gasdruck 20,5 - 19,5 atü							
Go-Fe-Inhalt..... kg				Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245							
Sy-W-Gas 418 Nm ³				Restgas 133 Nm ³							
" 232 "				" 7,0 Nm ³ /h							
" " "				Kreislaufgas " Nm ³							
" 21,5 - 12,2 Nm ³ /h				Kreislauf 1 + 2,36							
Belastung -		Nm ³ /kg, h 1,39 - 0,91		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		5,9	-	0,1	39,2	48,4	0,3	6,1	-	5,94	
Restgas		22,0	0,3	0,1	29,9	33,0	3,7	11,0	1,03	10,86	Ofen 15
"		30,6	0,2	0,1	23,8	26,5	4,4	14,4	1,00	14,30	Ofen 11
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %				Kontraktion nach Menge - %							
H ₂ : CO im Sygas 1,24				" " N ₂ 44,6 - 57,6 %							
H ₂ : CO im Restgas 1,10 - 1,11				" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ : CO 1,33 - 1,28				Durchschnittliche Kontraktion 44,6 - 57,6 %							
umgesetzt		%CO 57,6 - 74,4		%H ₂ 64,2 - 76,9		%CO+H ₂ 60,0 - 75,7					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A		Stillstand von 9 ¹⁵ -14 ²⁰ Uhr wegen Stromausfall.									
" " P											
CH ₄ + CmHn 6,4		CO ₂ 24,3		bezogen auf CO ₂ -Umsatz							
Produkte		15	11	Sa.		Gesamtprodukt					
Paraffingatsch		10,80+	1,45	kg	12,25	37,6	SB °C				
Ol-Kondensat		12,90+	0,85	"	13,75	42,5	- 100° %				
A.-K. Benzin		3,90+	0,80	"	4,70	19,9	- 200° %				
Flüssige Prod.		27,60+	3,10	"	30,70	100%	- 320° %				
Sywasser		41,90	kg = 1,37	× 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 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf											
Ofen 11: 2. Stufe mit Restgas von Ofen 15											
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,77 n. Vol.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 30./31.10. 1942																						
Ofen-Nr. 15 + 11 Füllung: 3 + 12 C6-Fe-Inhalt: kg	000609			Betriebsstunden 23/1662 Gasdruck 20,5 - 19,5 atü Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245																						
Sy-W-Gas 490 Nm³ " 257 "				Restgas Nm³ " 47,5 - 58,1 Nm³/h																						
" 21,3 - 11,2 Nm³/h				Kreislaufgas Nm³ Kreislauf 1 + 2,67																						
Belastung: Nm³/kg, h 1,38 - 0,88			 Nm³ Norm.-Vol., h																						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht																
Wassergas	5,7	-	0,1	39,6	48,4	0,3	5,9	-	5,73																	
Restgas	25,5	0,4	0,1	27,5	31,4	4,1	11,0	1,06	10,91	Ofen 15																
"	37,7	0,2	0,1	19,8	23,1	5,4	13,7	1,00	13,64	Ofen 11																
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %																										
H₂+CO im Sygas 1,22				Kontraktion nach Menge %																						
H₂+CO im Restgas 1,14 - 1,17				" " N₂ 47,5 - 58,1 %																						
Verbrauch von H₂+CO 1,27 - 1,23				" " CO₂ %																						
				Durchschnittliche Kontraktion 58,1 %																						
<table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%;">umgesetzt</td> <td style="width: 33%;">63,3 - 79,0 %CO</td> <td style="width: 33%;">66,0 - 79,8 %H₂</td> <td style="width: 33%;">65,5 - 79,4 %CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td colspan="3">Stillstand von 1⁰⁰-1⁴⁰ Uhr Kompressor 5 defekt.</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td colspan="3">.....</td> </tr> </table>											umgesetzt	63,3 - 79,0 %CO	66,0 - 79,8 %H₂	65,5 - 79,4 %CO+H₂	verflüssigt	Verfl.-Grad A	Stillstand von 1 ⁰⁰ -1 ⁴⁰ Uhr Kompressor 5 defekt.			" " P		
umgesetzt	63,3 - 79,0 %CO	66,0 - 79,8 %H₂	65,5 - 79,4 %CO+H₂																							
verflüssigt																							
Verfl.-Grad A	Stillstand von 1 ⁰⁰ -1 ⁴⁰ Uhr Kompressor 5 defekt.																									
" " P																									
CH₄ + CmHn 7,1 CO₂ 32,2 bezogen auf CO-Umsatz																										
Produkte																										
	15	11	Sa.																							
Paraffingatsch	13,2 + 5,50	kg	18,7	41,7	%																					
Ol-Kondensat	18,8 + 1,20	"	20,0	44,5	%																					
A.-K. Benzin	5,4 + 0,80	"	6,2	13,8	%																					
Flüssige Prod.	37,4 + 7,50	"	44,9	100%																						
Sywasser	56,3	kg =	X flüss. Produkte																							
Gesamtprodukt																										
SB °C																										
- 100° %																										
- 200° %																										
- 320° %																										
Olefine Vol. %																										
- 200° ; 200 - 320°																										
Ausbeute																										
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas	 g Nm³ Nutzgas	 g/Nm³ Idealgas																					
Gasol																					
Gesamt-Produkt																					
Sywasser																					
Bemerkungen:																										
<p style="margin-left: 40px;"><u>Ofen 15:</u> 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf</p> <p style="margin-left: 40px;"><u>Ofen 11:</u> 2. Stufe mit Restgas von Ofen 15</p> <p style="margin-left: 40px;"><u>Belastung</u> in 1. + 2. Stufe: 0,76 n. Vol.</p>																										

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom 29./30.10.1942**

Ofen-Nr. 15 + 11 **000610**
 Füllung: 3 + 12
 C₆-Fe-Inhalt: - kg
 Betriebsstunden 24/1639
 Gasdruck 20,5 - 19,5 atü
 Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245

W-Gas: 504 Nm³ Ofen 15
 " 265 " Ofen 11
 " 21,0 - 11,2 Nm³/h
 Restgas: 162 ! Nm³ Ofen 11
 " - Nm³/h
 Kreislaufgas - Nm³
 Kreislauf 1 + 2,4

Belastung: - Nm³/kg, h 1,38 - 0,87 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,0	-	0,1	38,8	48,7	0,3	6,1	-	6,06	
Sygas	25,3	0,2	0,1	27,0	32,2	3,6	11,6	1,00	11,52	Ofen 15
Restgas	38,4	0,1	0,1	18,3	22,1	5,3	15,0	1,00	14,89	Ofen 11

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %
 H₂:CO im Sygas 1,25
 H₂:CO im Restgas 1,19 - 1,21
 Verbrauch von H₂: CO 1,30 - 1,26
 Kontraktion nach Menge - %
 " " N₂ 47,4 - 59,3 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 59,3 %

umgesetzt: %CO 63,5 - 80,9 %H₂ 65,6 - 81,5 %CO+H₂ 65,6 - 81,3
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A

" " incl. Gasol CO+H₂-Verfl.-Grad 44,7 % +)

CH₄ + CmH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	15		11		Sa.	%	%	Gesamtprodukt	
	kg		kg					SB	Vol. %
Paraffingasch	14,80	+ 6,25	21,05	45,5				- 100°	%
Ol-Kondensat	18,20	+ 1,30	19,50	42,1				- 200°	%
A-K. Benzin	4,80	+ 0,85	5,65	12,4				- 320°	%
Flüssige Prod.	37,80	+ 8,40	46,20	100%					
Sywasser	59,50	kg =						Olefine	Vol. %
								- 200°	; 200 - 320°

Ausbeute	15	11	15	11	
Flüssige Prod.	75,0	- 16,7	85,8	- 19,1	g Nm ³ Sygas / g Nm ³ Nutzgas
Gasol	8,55		9,77		g/Nm ³ Idealgas
Gesamt-Produkt	100,25		114,67		
Sywasser					

Bemerkungen:
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf
Ofen 11: 2. Stufe mit Restgas von Ofen 15
Belastung 1. + 2. Stufe: 0,75 n. Vol.
 +) fehlt Produkt, das Restgas von Ofen 15 ist verloren gegangen.

Druckversuchsanlage	Produktionsbericht vom 27./28.10. 1942.
----------------------------	--

Ofen-Nr. 15 Füllung: 3 000612 Co-Fe-Inhalt - kg	Betriebsstunden 24/1591 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C
---	--

sy-W-Gas 502 Nm³ " " " " " 20,9 Nm³/h	Restgas 281 Nm³ " 11,7 Nm³/h Kreislaufgas - Nm³ Kreislauf 1 + 2,33
--	---

Belastung Nm³ / kg,h 1,36	Nm³ / Norm.-Vol., h
---------------------------------------	---------------------

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,9	-	0,1	39,1	48,2	0,3	6,4	-	6,23	
Restgas	22,1	0,6	0,1	27,9	34,1	3,2	12,0	1,06	11,87	
Krslfgas				31,3	38,3					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,22						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,7 % H ₂ :CO im Sygas 1,23 H ₂ :CO im Restgas 1,22 Verbrauch von H ₂ :CO 1,24	Kontraktion nach Menge 44,0 % " " N ₂ 47,5 % " " CO ₂ - % Durchschnittliche Kontraktion 45,7 %
--	---

	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt	61,5	61,5	61,5
verflüssigt	-	-	-
Verfl.-Grad A	-	-	-
" " P	-	-	42,5

incl. Gasol	49,8 incl. Gasol
-------------	------------------

CH ₄ + CmHn 10,5	CO ₂ 25,3	bezogen auf CO-Umsatz
-----------------------------------	----------------------------	-----------------------

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingatsch 14,20 kg 39,2 %	SB °C
Öl-Kondensat 16,42 " 45,3 %	- 100° %
A.-K. Benzin 5,60 " 15,5 %	- 200° %
Flüssige Prod. 36,22 " 100°	- 320° %
Sywasser 44,5 kg = × flüss. Produkte	Olefine Vol. %
	- 200° 200 - 320°

Ausbeute		
Flüssige Prod. 72,2 g Nm³ Sygas	82,7 g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas
Gasol 12,1 " " "	13,8 " " "	" " "
Gesamt-Produkt 84,3 " " "	96,5 " " "	" " "
Sywasser " " "	" " "	" " "

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf ohne Hinterschaltung von Ofen 11 gefahren.

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26./27.10. 1942								
Ofen-Nr. 15 16 ⁰⁰ -8 ⁰⁰ Uhr		Betriebsstunden 16/1567								
Füllung: 3 000613		Gasdruck 20 atü								
C-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 36 atü 245 °C								
S/W-Gas 338 Nm ³		Restgas 176 Nm ³								
" " " "		" 11 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 21,1 Nm ³ /h		Kreislauf 1+ 2, 25								
Belastung = Nm ³ /kg,h 1,37		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	38,8	48,2	0,3	6,5	-	6,4	
Restgas	24,5	0,4	0,1	26,5	32,2	3,7	12,6	1,14	12,5	
Kreislaufgas				30,3	37,2					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,23						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %		Kondensation nach Menge 48,2 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,26		" " N ₂ 48,4 %								
H ₂ :CO im Restgas 1,22		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,25		Durchschnittliche Kondensation 48,2 %								
umgesetzt %CO 64,7		%H ₂ 65,3		%CO+H ₂ 65,0						
verflüssigt 41,7		32,6		36,7						
Verfl.-Grad A 64,6		49,8		56,5						
P				43,6						
CH ₄ + C _m H _n 9,9		CO ₂ 26,6		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 10,6 kg		40,2 %		SB		°C				
Ol-Kondensat 11,6 "		43,9 %		- 100°		%				
A.-K. Benzin 4,2 "		15,9 %		- 200°		%				
Flüssige Prod. 26,4		100%		- 320°		%				
Sywasser 31,7 kg = 1,20 × flüss. Produkte				Olefine		Vol. %				
ber. 31,8				- 200°		; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. 78,0 g/Nm ³ Sygas		89,7 g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas						
Gasol 17,3 " " "		12,9 " " "		" " "						
Gesamt-Produkt 45,3 " " "		109,6 " " "		" " "						
Sywasser " " "		" " "		" " "						
Bemerkungen:										
Ab 16 ⁰⁰ Uhr wurde Ofen 15 ohne Hinterschaltung von Ofen 11 gefahren.										

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht** vom 25./26.10. 1942

Ofen-Nr. 15 u. 11 **000614**
 Füllung: 3. u. 12.
 Betriebsstunden 24/1551
 Gasdruck 20,5 - 19,5 atü
 C-Fe-Inhalt: - .kg
 Temperatur 36 - 36 atü 245 °C 245 °C

W-Gas 501 Nm³ Ofen 15
 " 256 " Ofen 11
 " 20,9 - 10,7 Nm³/h
 Restgas - Nm³
 " - Nm³/h
 Kreislaufgas - Nm³
 Kreislauf 1 + 2,55

Belastung - Nm³/kg, h 1,36 - 0,84 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	6,1	-	0,1	38,8	48,4	0,3	6,3	-	6,18	
Sygas	25,6	1,2	0,1	25,3	31,1	4,5	12,2	1,31	12,12	Ofen 15
Endgas										
Restgas	38,0	0,2	0,1	17,2	22,9	5,8	15,8	1,00	15,66	Ofen 11

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,8 %
 H₂:CO im Sygas 1,25
 H₂:CO im Restgas 1,23 - 1,33
 Kontraktion nach Menge - %
 " " N₂ 49,0 - 60,5 %
 " " CO₂ - %
 Verbrauch von H₂:CO 1,25 - 1,25
 Durchschnittliche Kontraktion 60,5 %

	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt	66,8 - 82,5	67,2 - 81,4	67,0 - 82,0
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH₄ + C_mH_n bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	15	11	Sa.		Gesamtprodukt
Paraffingasch	16,2	6,08	22,28	46,0 %	SB °C
Ol-Kondensat	20,5	1,90	22,40	46,2 %	- 100° %
A.-K. Benzin	-	3,80	3,80	7,8 %	- 200° %
Flüssige Prod.	36,7	11,78	48,48	100 %	- 320° %
Sywasser	63,6	kg =			Olefine Vol. %
					- 200° ; 200 - 320°

Ausbeute

Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas	g Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	"	"	"

Bemerkungen:
 Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf
 Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15
 Belastung in 1. u. 2. Stufe : 0,74 n. Vol.
 +) Produkte an Behr. Labor T.

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 24./25.10. 1942																																																						
Ofen-Nr. 15.11.11 Füllung: 3.12.12. 000615 %Fe-Inhalt: kg					Betriebsstunden 24/1527 Gasdruck 20,5 - 19,5 atü Temperatur 36 - 36 atü 245 °C 245 °C																																																						
Sy-W-Gas 508 Nm³ Ofen 15 " 261 " Ofen 11 " 21,2 - 10,8 Nm³/h					Restgas 186 Nm³ Ofen 11 " 7,8 Nm³/h Kreislaufgas Nm³ Kreislauf 1 + 2,60																																																						
Belastung Nm³/kg, h 1,38 - 0,85					Nm³/Norm.-Vol., h																																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:15%;">Analysen:</th> <th style="width:10%;">CO₂</th> <th style="width:10%;">C_mH_n</th> <th style="width:10%;">O₂</th> <th style="width:10%;">CO</th> <th style="width:10%;">H₂</th> <th style="width:10%;">CH₄</th> <th style="width:10%;">N₂</th> <th style="width:10%;">C-Z</th> <th style="width:10%;">N₂-F</th> <th style="width:10%;">Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Wassergas</td> <td>6,1</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>38,3</td> <td>48,4</td> <td>0,3</td> <td>6,8</td> <td>-</td> <td>6,67</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Endgas</td> <td>25,3</td> <td>1,2</td> <td>0,1</td> <td>24,8</td> <td>31,2</td> <td>4,3</td> <td>13,1</td> <td>1,35</td> <td>13,00</td> <td>Ofen 15</td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>37,8</td> <td>0,6</td> <td>0,1</td> <td>16,0</td> <td>22,5</td> <td>6,1</td> <td>16,9</td> <td>1,12</td> <td>16,77</td> <td>Ofen 11</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	Wassergas	6,1	-	0,1	38,3	48,4	0,3	6,8	-	6,67		Endgas	25,3	1,2	0,1	24,8	31,2	4,3	13,1	1,35	13,00	Ofen 15	Restgas	37,8	0,6	0,1	16,0	22,5	6,1	16,9	1,12	16,77	Ofen 11					
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	38,3	48,4	0,3	6,8	-	6,67																																																		
Endgas	25,3	1,2	0,1	24,8	31,2	4,3	13,1	1,35	13,00	Ofen 15																																																	
Restgas	37,8	0,6	0,1	16,0	22,5	6,1	16,9	1,12	16,77	Ofen 11																																																	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 % H ₂ :CO im Sygas 1,27 H ₂ :CO im Restgas 1,26 - 1,40 Verbrauch von H ₂ :CO 1,27 - 1,24					Kontraktion nach Menge 63,4 % " " N ₂ 48,7 - 60,3 % " " CO ₂ % Durchschnittliche Kontraktion 61,9 %																																																						
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">%CO</th> <th style="text-align: center;">%H₂</th> <th style="text-align: center;">%CO+H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td style="text-align: center;">66,9 - 84,1</td> <td style="text-align: center;">66,9 - 82,2</td> <td style="text-align: center;">66,9 - 83,0</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td style="text-align: center;">54,5</td> <td style="text-align: center;">39,8</td> <td style="text-align: center;">46,4</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td style="text-align: center;">64,8</td> <td style="text-align: center;">48,5</td> <td style="text-align: center;">55,8</td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												%CO	%H ₂	%CO+H ₂	umgesetzt	66,9 - 84,1	66,9 - 82,2	66,9 - 83,0	verflüssigt	54,5	39,8	46,4	Verfl.-Grad A	64,8	48,5	55,8	" " P																																
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																								
umgesetzt	66,9 - 84,1	66,9 - 82,2	66,9 - 83,0																																																								
verflüssigt	54,5	39,8	46,4																																																								
Verfl.-Grad A	64,8	48,5	55,8																																																								
" " P																																																											
CH ₄ + C _m H _n 9,2 CO ₂ 25,8 bezogen auf CO-Umsatz																																																											
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:15%;">Produkte</th> <th style="width:10%;">15</th> <th style="width:10%;">11</th> <th style="width:10%;">Sa.</th> <th style="width:10%;"></th> <th style="width:10%;"></th> <th style="width:10%;">Gesamtprodukt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Paraffingasch</td> <td>15,6</td> <td>5,5</td> <td>21,1</td> <td>kg</td> <td>21,1</td> <td>SB °C</td> </tr> <tr> <td>Ol-Kondensat</td> <td>19,5</td> <td>2,0</td> <td>21,5</td> <td></td> <td>21,5</td> <td>- 100° %</td> </tr> <tr> <td>A.-K. Benzin</td> <td>-</td> <td>3,0</td> <td>3,0</td> <td></td> <td>3,0</td> <td>- 200° %</td> </tr> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td>35,1</td> <td>10,5</td> <td>45,6</td> <td></td> <td>45,6</td> <td>- 320° %</td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td>59,3</td> <td>kg</td> <td>=</td> <td></td> <td>x flüss. Produkte</td> <td>Olefine Vol. %</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>- 200° ; 200-320°</td> </tr> </tbody> </table>											Produkte	15	11	Sa.			Gesamtprodukt	Paraffingasch	15,6	5,5	21,1	kg	21,1	SB °C	Ol-Kondensat	19,5	2,0	21,5		21,5	- 100° %	A.-K. Benzin	-	3,0	3,0		3,0	- 200° %	Flüssige Prod.	35,1	10,5	45,6		45,6	- 320° %	Sywasser	59,3	kg	=		x flüss. Produkte	Olefine Vol. %							- 200° ; 200-320°
Produkte	15	11	Sa.			Gesamtprodukt																																																					
Paraffingasch	15,6	5,5	21,1	kg	21,1	SB °C																																																					
Ol-Kondensat	19,5	2,0	21,5		21,5	- 100° %																																																					
A.-K. Benzin	-	3,0	3,0		3,0	- 200° %																																																					
Flüssige Prod.	35,1	10,5	45,6		45,6	- 320° %																																																					
Sywasser	59,3	kg	=		x flüss. Produkte	Olefine Vol. %																																																					
						- 200° ; 200-320°																																																					
Ausbeute																																																											
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas Gasol " " " " " " Gesamt-Produkt " " " " " " Sywasser " " " " " "																																																											
Bemerkungen:																																																											
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15 Belastung in 1. + 2. Stufe : 0,76 n. Vol.																																																											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 23./24.10. 1942																																																																		
Ofen-Nr. 15 u. 11					000616																																																																		
Füllung: 3. u. 12.					Betriebsstunden 24/1503																																																																		
Fe-Inhalt: kg					Gasdruck 20,5 - 19,5 atü																																																																		
					Temperatur 36 - 36 atü 245 °C 245 °C																																																																		
Sy-W-Gas 511 Nm³ Ofen 15					Restgas 191 Nm³ Ofen 11																																																																		
" 278 " Ofen 11					" 7,95 Nm³/h																																																																		
" 21,3 - 11,6 Nm³/h					Kreislaufgas Nm³																																																																		
					Kreislauf 2,70 bei Ofen 11																																																																		
Belastung Nm³/kg,h 1,38 - 0,91					Nm³ 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>Wassergas</td> <td>6,3</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>38,4</td> <td>48,2</td> <td>0,3</td> <td>6,7</td> <td>-</td> <td>6,59</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Endgas</td> <td>24,8</td> <td>1,2</td> <td>0,1</td> <td>25,4</td> <td>32,2</td> <td>4,1</td> <td>12,2</td> <td>1,26</td> <td>12,08</td> <td>Ofen 15</td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>36,9</td> <td>0,5</td> <td>0,1</td> <td>17,3</td> <td>23,4</td> <td>5,5</td> <td>16,3</td> <td>1,10</td> <td>16,12</td> <td>Ofen 11</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	Wassergas	6,3	-	0,1	38,4	48,2	0,3	6,7	-	6,59		Endgas	24,8	1,2	0,1	25,4	32,2	4,1	12,2	1,26	12,08	Ofen 15	Restgas	36,9	0,5	0,1	17,3	23,4	5,5	16,3	1,10	16,12	Ofen 11																		
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																													
Wassergas	6,3	-	0,1	38,4	48,2	0,3	6,7	-	6,59																																																														
Endgas	24,8	1,2	0,1	25,4	32,2	4,1	12,2	1,26	12,08	Ofen 15																																																													
Restgas	36,9	0,5	0,1	17,3	23,4	5,5	16,3	1,10	16,12	Ofen 11																																																													
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %					Kontraktion nach Menge 62,6 %																																																																		
H ₂ :CO im Sygas 1,25					" " N ₂ 45,4 - 59,1 %																																																																		
H ₂ :CO im Restgas 1,27 - 1,35					" " CO ₂ %																																																																		
Verbrauch von H ₂ :CO 1,25 - 1,24					Durchschnittliche Kontraktion 60,9 %																																																																		
<table style="width:100%;"> <tr> <td></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>umgesetzt</td> <td style="text-align: center;">63,8 - 82,4</td> <td style="text-align: center;">63,8 - 70,3</td> <td style="text-align: center;">63,8 - 81,5</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											%CO	%H ₂	%CO+H ₂	umgesetzt	63,8 - 82,4	63,8 - 70,3	63,8 - 81,5	verflüssigt																																																					
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																																				
umgesetzt	63,8 - 82,4	63,8 - 70,3	63,8 - 81,5																																																																				
verflüssigt																																																																							
Verfl.-Grad A																																																																							
" " P																																																																							
CH ₄ + C _m H _n 8,4 CO ₂ 25,8 bezogen auf CO-Umsatz																																																																							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Produkte</th> <th colspan="2">15</th> <th colspan="2">11</th> <th rowspan="2">Sa.</th> <th colspan="2">Gesamtprodukt</th> </tr> <tr> <th>kg</th> <th>kg</th> <th>kg</th> <th>kg</th> <th>SB</th> <th>°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Paraffingatsch</td> <td>16,70</td> <td>6,16</td> <td>22,86</td> <td>46,1</td> <td></td> <td>- 100°</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>Ol-Kondensat</td> <td>20,00</td> <td>2,60</td> <td>22,60</td> <td>45,7</td> <td></td> <td>- 200°</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>A.-K. Benzin</td> <td>-</td> <td>3,90</td> <td>3,90</td> <td>8,2</td> <td></td> <td>- 320°</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td>36,70</td> <td>12,66</td> <td>49,36</td> <td>100%</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td>63,70</td> <td>kg =</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Olefine</td> <td>Vol. %</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>- 200°</td> <td>, 200 - 320°</td> </tr> </tbody> </table>										Produkte	15		11		Sa.	Gesamtprodukt		kg	kg	kg	kg	SB	°C	Paraffingatsch	16,70	6,16	22,86	46,1		- 100°	%	Ol-Kondensat	20,00	2,60	22,60	45,7		- 200°	%	A.-K. Benzin	-	3,90	3,90	8,2		- 320°	%	Flüssige Prod.	36,70	12,66	49,36	100%				Sywasser	63,70	kg =				Olefine	Vol. %							- 200°	, 200 - 320°
Produkte	15		11		Sa.	Gesamtprodukt																																																																	
	kg	kg	kg	kg		SB	°C																																																																
Paraffingatsch	16,70	6,16	22,86	46,1		- 100°	%																																																																
Ol-Kondensat	20,00	2,60	22,60	45,7		- 200°	%																																																																
A.-K. Benzin	-	3,90	3,90	8,2		- 320°	%																																																																
Flüssige Prod.	36,70	12,66	49,36	100%																																																																			
Sywasser	63,70	kg =				Olefine	Vol. %																																																																
						- 200°	, 200 - 320°																																																																
Ausbeute																																																																							
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																																																							
Gasol " " " " " "																																																																							
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																																							
Sywasser " " " " " "																																																																							
Bemerkungen:																																																																							
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas, im Kreislauf																																																																							
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15																																																																							
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,76 n. Vol.																																																																							

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21./22.10. 1942								
Ofen-Nr. 15 u. 11	000618	Betriebsstunden 24/1455								
Füllung: 3. u. 12.		Gasdruck 20,5 - 19,5 atü								
Zo-Fe-Inhalt: - - - - - kg		Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245 °C								
Sy-W-Gas 511 Nm ³ Ofen 15		Restgas 189 Nm ³ Ofen 11								
" 263 " Ofen 11		" 7,9 " Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - " Nm ³								
" 21,3 - 11 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 3,11								
Belastung - - - - - Nm ³ /kg,h 1,38 - 0,87		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	39,0	48,2	0,3	6,3	-	6,26	
Endgas	23,8	1,1	0,1	27,2	31,6	4,0	12,2	1,20	12,19	
Restgas	36,8	0,5	0,1	18,5	22,5	5,4	16,2	1,02	16,08	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,8 %	Kontraktion nach Menge 63,0 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,24	" " N ₂ 48,6 - 61,1 %									
H ₂ :CO im Restgas 1,16 - 1,22	" " CO ₂ - %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,28 - 1,28	Durchschnittliche Kontraktion 62,0 %									
umgesetzt %CO 64,1 - 79,5	%H ₂ 66,5 - 82,2	%CO+H ₂ 65,4 - 81,0								
verflüssigt - - - - -	-									
Verfl.-Grad A - - - - -	-									
" " P - - - - -	-									
CH ₄ + C _m H _n 7,6	CO ₂ 25,4	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte 15 11 Sa. 43	Gesamtprodukt									
Paraffingasch 16,0 + 6,01 kg 22,01	43 %	SB - - - - - °C								
Ol-Kondensat 22,1 + 2,60 " 24,70	48 %	- 100° - - - - - %								
A.-K. Benzin - + 4,50 " 4,50	9 %	- 200° - - - - - %								
Flüssige Prod. 38,1 + 13,11 " 51,21	100 %	- 320° - - - - - %								
Sywasser 60,7 kg = 1,18 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 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf										
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15										
Belastung in 1. u. 2. Stufe : 0,76 n. Vol.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20./21.1994								
Ofen-Nr. 15 u. 11		000619								
Füllung: 3. u. 12.		Betriebsstunden 24/1431								
kg Fe-Inhalt		Gasdruck 20,5 - 19,5 atü								
		Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245 °C								
W-Gas 501 Nm³ Ofen 15		Restgas 187 Nm³ Ofen 11								
" 250 " Ofen 11		" 7,8 Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas Nm³								
" 20,9 - 10,4 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,65 bei Ofen 15								
Belastung Nm³/kg,h		1,36 - 0,82 Nm³ Norm-Vol., h								
Analysen		-CO₂- -CmHn- -O₂- -CO- -H₂- -CH₄- -N₂- -C-Z- -N₂-F- -Litergewicht-								
Wassergas	6,4	-	0,1	38,4	48,5	0,3	6,6	-	6,49	
Endgas	25,0	1,2	0,1	25,5	31,2	3,9	13,1	1,26	13,04	Ofen 15
Restgas	37,6	0,4	0,1	19,3	23,8	5,2	15,4	1,01	15,32	Ofen 11
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,1 %		Kontraktion nach Menge 62,6 %								
H₂, CO im Sygas 1,26		" " N₂ 50,2 - 57,7 %								
H₂, CO im Restgas 1,22 - 1,23		" " CO₂ - %								
Verbrauch von H₂, CO 1,28 - 1,27		Durchschnittliche Kontraktion 60,2 %								
%CO		%H₂		%CO+H₂						
umgesetzt	67,0 - 80,0	66,8 - 80,4	67,0 - 80,2							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn 7,3		CO₂ 27,9 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte				Gesamtprodukt						
15		11		Sa.		SB				
Paraffingatsch	18,0 + 5,7	kg	23,7	48,7	%	- 100°	%			
Ol-Kondensat	18,2 + 2,9	"	21,1	43,3	%	- 200°	%			
A.-K. Benzin	- + 3,9	"	3,9	8,0	%	- 320°	%			
Flüssige Prod.	36,2 + 12,5	"	48,7	100°		Olefine	Vol. %			
Sywasser	60,8	kg =	-	x flüss. Produkte		- 200°	; 200-320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"	"			
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"	"			
Sywasser		"	"	"	"	"	"			
Bemerkungen:										
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf										
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15										
Belastung in 1. u. 2. Stufe: 0,74 n. Vol.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 19./20.10.1942							
Ofen-Nr. 15 u. 11		000620		Betriebsstunden 24/1407							
Füllung: 3. u. 12.				Gasdruck 20,5 - 19,5 atü							
Cp-Fe-Inhalt:		kg		Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245 °C							
W-Gas 5.11 Nm³ Ofen 15				Restgas 194 Nm³ Ofen 11							
" 262 " Ofen 11				" 8,1 Nm³/h							
" 21,3 - 10,9 Nm³/h				Kreislaufgas - Nm³							
				Kreislauf 1 + 2,85							
Belastung:		Nm³/kg, h 1,38 - 0,86		Nm³ Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas		6,4	-	0,1	38,6	48,1	0,3	6,5	-	6,35	
Endgas		24,2	1,1	0,1	26,7	31,4	4,0	12,5	1,18	12,40	
Restgas		35,8	2,4	0,1	19,3	23,7	5,2	15,4	1,01	15,32	
Gesamt-Inerte (Idealgas)		13,3 %		Kontraktion nach Menge		62,0 %					
H₂:CO im Sygas		1,25		" " N₂		48,8 - 58,6 %					
H₂:CO im Restgas		1,17 - 1,23		" " CO₂		-					
Verbrauch von H₂:CO		1,29 - 1,25		Durchschnittliche Kontraktion		60,3 %					
umgesetzt		%CO 64,6 - 80,8		%H₂ 66,6 - 80,5		%CO+H₂ 65,6 - 80,3					
verflüssigt		-		-		-					
Verfl.-Grad A		-		-		-					
" " P		-		-		-					
CH₄ + CmHn		7,3		CO₂		25,3		bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte		15	11	Sa.				Gesamtprodukt			
Paraffingatsch		19,1 + 4,15	kg	23,25	48,1	%o		SB		°C	
Ol-Kondensat		17,9 + 3,10	"	21,00	43,4	%o		- 100°		%o	
A.-K. Benzin		- + 4,10	"	4,10	8,5	%o		- 200°		%o	
Flüssige Prod.		37,0 + 11,35	"	48,35	100	%o		- 320°		%o	
Sywasser		63,90	kg =	-	-	x flüss. Produkte		Olefine		Vol. %	
								- 200°		; 200 - 320°	
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas		g Nm³ Idealgas					
Gasol		"		"		"		"		"	
Gesamt-Produkt		Ofen 11		sättigt sich auf		"		"		"	
Sywasser		"		"		"		"		"	
Bemerkungen:											
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf											
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15											
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,76 Nm³ n. Vol.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18./19.10.194.2								
Ofen-Nr. <u>15 u. 11</u> Füllung: <u>3. u. 12.</u> C-Fe-Inhalt kg	000621	Betriebsstunden <u>24/1383</u> Gasdruck <u>20,5 - 19,5</u> atü Temperatur <u>36 - 36</u> atü <u>245</u> °C = 245 °C								
Sy-W-Gas 510 Nm ³ Ofen 15 " 264 Ofen 11 " " <u>21,3 - 11,0</u> Nm ³ /h	Restgas Nm ³ " Nm ³ /h Kreislaufgas Nm ³ Kreislauf <u>1 + 2,55</u>									
Belastung Nm ³ /kg,h <u>1,38 - 0,87</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
Wassergas	6,2	-	0,1	38,5	48,5	0,3	6,4	-	6,25	
Endgas	25,1	1,2	0,1	26,2	31,2	4,0	12,2	1,25	12,05	
Restgas	38,9	0,5	0,1	17,4	22,5	5,2	15,4	1,04	15,31	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,0</u> %		Kontraktion nach Menge								
H ₂ : CO im Sygas <u>1,26</u>		" " N ₂ <u>48,1 - 59,3</u>								
H ₂ : CO im Restgas <u>1,19 - 1,29</u>		" " CO ₂								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1,30 - 1,25</u>		Durchschnittliche Kontraktion								<u>59,3</u> %
umgesetzt	%CO <u>64,7 - 81,6</u>	%H ₂ <u>66,6 - 81,0</u>	%CO+H ₂ <u>65,7 - 81,2</u>							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>8,0</u> CO ₂ <u>30,7</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte	<u>15</u>	<u>11</u>	<u>Sa.</u>	Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	<u>18,20 + 3,80</u> kg	<u>22,00</u>	<u>48,5</u> %	SB						
Ol-Kondensat	<u>17,10 + 3,30</u> "	<u>20,40</u>	<u>44,9</u> %	- 100°						
A.-K. Benzin	<u>- + 3,00</u> "	<u>3,00</u>	<u>6,6</u> %	- 200°						
Flüssige Prod.	<u>35,30 + 10,10</u> "	<u>45,40</u>	<u>100</u> %	- 320°						
Sywasser	<u>58,80</u> kg =	-	x flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200°	; 200 - 320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.										
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
<u>Ofen 15</u> : 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf										
<u>Ofen 11</u> : 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15										
<u>Belastung</u> : 1. + 2. Stufe 0,76 Nm ³ n. Vol.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17./18.10.1942										
Ofen-Nr. 15 u. 11		000622		Betriebsstunden 24/1359								
Füllung: 3 u. 12				Gasdruck 20,5 - 19,5 atü								
C6-Fe-Inhalt		kg		Temperatur 36 - 36 atü		245 °C - 245 °C						
Sy-W-Gas 493 Nm³ Ofen 15				Restgas 179 Nm³ Ofen 11								
" 246 " Ofen 11				" 7,45 Nm³/h								
" " " "				Kreislaufgas " Nm³								
" 20,6 - 10,2 Nm³/h				Kreislauf 1 + 2,6y bei Ofen 15								
Belastung		Nm³/kg.h 1,34		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas		6,3	-	0,1	38,4	48,6	0,3	6,3	-	6,21		
Endgas		24,7	1,2	0,1	26,2	31,0	4,2	12,6	1,25	12,48	Ofen 15	
Restgas		39,2	0,4	0,1	16,6	21,6	5,6	15,5	1,03	16,42	Ofen 11	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %				Kontraktion nach Menge 62,7 %								
H₂:CO im Sygas 1,27				" " N₂ 50,2 - 62,2 %								
H₂:CO im Restgas 1,19 - 1,30				" " CO₂ - %								
Verbrauch von H₂:CO 1,31 - 1,26				Durchschnittliche Kontraktion 62,5 %								
		%CO		%H₂		%CO+H₂						
umgesetzt		65,8 - 83,8		68,4 - 83,5		67,3 - 83,5						
verflüssigt		56,0		43,2		48,8						
Verfl.-Grad A		67,7		51,9		58,5						
" " P												
CH₄ + CmHn 7,2		CO₂ 26,0		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		15	11	Sa.		Gesamtprodukt						
Paraffingasch		21,8	+ 3,9	kg 25,7	49,4	SB °C						
Ol-Kondensat		19,0	+ 3,3	" 22,3	42,7	- 100° %						
A.-K. Benzin		-	+ 4,1	" 4,1	7,9	- 200° %						
Flüssige Prod.		40,8	+ 11,3	" 52,1	100%	- 320° %						
Sywasser		-63,5	kg =	× flüss. Produkte		Olefine Vol. %						
						- 200° ; 200-320°						
Ausbeute												
Flüssige Prod.		105,6 ! g Nm³ Sygas		121,3 ! g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas						
Gasol												
Gesamt-Produkt		Ofen 11 sättigt sich auf.										
Sywasser												
Bemerkungen:												
		Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf.										
		Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15										
		Belastung in 1. + 2. Stufe : 0,73 Nm³ n. Vol.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16./17.10.1942									
Ofen-Nr. 15. u. 11 000623		Betriebsstunden 24/1335									
Füllung: 3. u. 12.		Gasdruck 20,5 - 19,5 atü									
C6-Fe-Inhalt kg		Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245 °C									
Sy-W-Gas: 505 Nm³ Ofen 15		Restgas 183 Nm³									
" 274 Ofen 11		" 7,6 Nm³/h									
" "		Kreislaufgas Nm³									
" 21 - 11,4 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,70									
Belastung: Nm³/kg,h 1,36 - 0,90		Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litorgewicht
Wassergas		6,7	-	0,1	38,3	48,2	0,3	6,4	-	6,34	
Endgas		25,0	1,2	0,1	26,5	31,6	3,8	11,8	1,34	11,70	Ofen 15
Restgas		39,7	0,4	0,1	16,7	22,0	5,8	15,3	1,04	15,20	Ofen 11
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,5 %		Kontraktion nach Menge 63,8 %									
H₂:CO im Sygas 1,26		" " N₂ - %									
H₂:CO im Restgas 1,19 - 1,32		" " CO₂ 45,7 - 58,3 %									
Verbrauch von H₂:CO 1,30 - 1,25		Durchschnittliche Kontraktion 61 %									
umgesetzt		%CO	%H₂	%CO+H₂							
verflüssigt		62,4 - 83,0	64,4 - 82,2	63,5 - 82,5							
Verfl.-Grad A		P									
CH₄ + CmHn 7,9 CO₂ 27,6		bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte 15 11 Sa.		Gesamtprodukt									
Paraffingatsch 21,50 + 3,32 kg 24,82 52,5 %		SB °C									
Ol-Kondensat 16,83 + 2,82 " 19,65 41,6 %		- 100° %									
A.-K. Benzin - + 2,80 " 2,80 5,9 %		- 200° %									
Flüssige Prod. 38,33 + 8,94 " 47,27 100 %		- 320° %									
Sywasser 61,0 kg = x flüss. Produkte		Olefine Vol. %									
		- 200° ; 200 - 320°									
Ausbeute											
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas									
Gasol											
Gesamt-Produkt		Ofen 11 sättigt sich auf. " "									
Sywasser		" " " "									
Bemerkungen:											
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,70											
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15											
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,75 Nm³ n. Vol.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15./16.10.1942											
Ofen-Nr. 15 u. 11 000624		Betriebsstunden 24/1311											
Füllung: 3. u. 12.		Gasdruck 20,5 - 19,5											
C-Fe-Inhalt = kg		Temperatur 36 - 36 oder 245 °C - 245 °C											
S/W-Gas 502 Nm³ Ofen 15		Restgas 180 Nm³											
" 240 " Ofen 11		" 7,5 Nm³/h											
" " " "		Kreislaufgas = Nm³											
" 21,0 - 10,3 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,42											
Belastung		Nm³/kg, h 1,37 (1,81) Nm³ Norm.-Vol., h											
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litorgewicht		
Wassergas		6,3	-	0,1	38,5	48,2	0,3	6,6	-	6,18			
Endgas		24,5	1,2	0,1	26,5	31,3	3,8	12,6	1,33	12,5	Ofen 15		
Restgas		38,6	0,4	0,1	17,1	21,9	5,1	16,8	1,04	16,7	Ofen 11		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 %		Kontraktion nach Menge 64,2 %											
H₂:CO im Sygas 1,25		" " N₂ 50,5 - 63,0 %											
H₂:CO im Restgas 1,18 - 1,28		" " CO₂ - %											
Verbrauch von H₂:CO 1,29 - 1,24		Durchschnittliche Kontraktion 63,6 %											
umgesetzt		%CO 66,0 - 84,0			%H₂ 67,8 - 83,5			%CO+H₂ 67,0 - 83,6					
verflüssigt													
Verfl.-Grad A													
" " P													
CH₄ + CmHn 6,5		CO₂ 24,1		bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte 15 11 Sa.		Gesamtprodukt											
Paraffingatsch 21,3 + 3,57 kg 24,87		50,8 %					SB °C						
Ol-Kondensat 16,6 + 3,18 " 19,78		40,4 %					- 100° %						
A.-K. Benzin - + 4,30 " 4,30		8,8 %					- 200° %						
Flüssige Prod. 37,9 + 11,05 " 48,95		100 %					- 320° %						
Sywasser 62,0 kg =		Olefine Vol. %											
		- 200° ; 200 - 320°											
Ausbeute													
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas				g Nm³ Nutzgas				g/Nm³ Idealgas			
Gasol													
Gesamt-Produkt		Ofen/sättigt sich auf.											
Sywasser													
Bemerkungen:													
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,42													
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15													
Belastung in 1. + 2. Stufe : 0,75 Nm³ n. Vol.													

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 14./15.10. 1942																	
Ofen-Nr. 15 u. 11 Füllung: 3. u. 12. Co-Fe-Inhalt: kg					Betriebsstunden 24/1287 Gasdruck 20,5 - 19,5 atü Temperatur 36 - 36 atü 245 °C - 245 °C																	
Sy-W-Gas 491 Nm³ Ofen 15 257 Ofen 11 " " " " 20,5 - 10,7 Nm³/h					Restgas Nm³ " Nm³/h Kreislaufgas 1 + 2,92 Nm³ Kreislauf 1 + 2,92																	
Belastung Nm³/kg,h 1,33 - 0,84					Nm³/Norm.-Vol., h																	
Analysen:																						
	CO₂	CₘHₙ	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht												
Wassergas	6,6	-	0,1	38,3	48,4	0,3	6,3	-	6,17													
Endgas	25,3	1,2	0,1	26,2	31,2	4,2	11,8	1,31	11,75	Ofen 15												
Restgas	39,8	0,5	0,1	16,5	22,0	5,6	15,5	1,08	15,45	Ofen 11												
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 %					Kontraktion nach Menge - %																	
H₂:CO im Sygas 1,27					" " N₂ 47,5 - 60 %																	
H₂:CO im Restgas 1,19 - 1,33					" " CO₂ - %																	
Verbrauch von H₂:CO 1,30 - 1,25					Durchschnittliche Kontraktion 60 %																	
umgesetzt %CO %H₂ %CO+H₂																						
verflüssigt 64,2 - 82,9 67,1 - 81,8 65,3 - 82,4																						
Verfl.-Grad A																						
" " P																						
CH₄ + CₘHₙ 8,6 CO₂ 29,4 bezogen auf CO-Umsatz																						
Produkte 15 11 Sa.					Gesamtprodukt																	
Paraffingatsch 22,70 + 3,14 kg 25,84 54,1 %					<table border="0" style="width:100%;"> <tr> <td colspan="2">Csb</td> <td>°C</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>100°</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>200°</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>320°</td> <td>%</td> </tr> </table>						Csb		°C	-	100°	%	-	200°	%	-	320°	%
Csb		°C																				
-	100°	%																				
-	200°	%																				
-	320°	%																				
Ol-Kondensat 16,74 + 3,12 " 19,86 41,6 %																						
A-K. Benzin - + 2,03 " 2,03 4,3 %																						
Flüssige Prod. 39,44 + 8,29 " 47,73 100 %																						
Sywasser 62,5 kg = X flüss. Produkte					Olefine Vol. %																	
					- 200° ; 200 - 320°																	
Ausbeute																						
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas g Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																						
Gasol																						
Gesamt-Produkt Ofen 11 sättigt sich auf																						
Sywasser " " " " " " " " " " " "																						
Bemerkungen:																						
Ofen 15: mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,92																						
Ofen 11: mit Endgas von Ofen 15																						
Belastung in 1. u. 2. Stufe: 0,73 Nm³ n. Vol.																						

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 13./14.10.1942					
Ofen-Nr. 15 u. 11 000625					Betriebsstunden 24/1263					
Füllung: 3. u. 12.					Gasdruck 20,5 - 19,5 atü					
C6-Fe-Inhalt: kg					Temperatur 36 - 36 atü 245 °C u. 245 °C					
Sy-W-Gas 503 Nm³ Ofen 15					Restgas 180 Nm³ Ofen 11					
" 275 " Ofen 11					" 7,5 Nm³/h					
" 20,9 - 11,4 Nm³/h					Kreislaufgas - Nm³					
Belastung: Nm³/kg, h 1,36 - 0,90					Kreislauf 1 + 2,69					
Analysen: Nm³ 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	6,2	-	0,1	38,9	48,6	0,3	5,9	-	5,8	
Sygas Endgas	23,9	1,1	0,1	28,2	31,9	4,1	10,7	1,22	10,6	
Wassergas Restgas	40,9	0,4	0,1	16,1	22,6	5,7	14,8	1,03	14,68	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %					Kontraktion nach Menge 64,2 %					
H ₂ : CO im Sygas 1,25					" " N ₂ 45,3 - 60,4 %					
H ₂ : CO im Restgas 1,13 - 1,40					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ : CO 1,23 - 1,23					Durchschnittliche Kontraktion 62,3 %					
umgesetzt 60,3 % CO - 84,3					64,0 % H ₂ - 82,7			% CO + H ₂ 62,4 - 83,4		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 7,3 CO ₂ 28,0 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte					Gesamtprodukt					
	15	11	Sa.							
Paraffingatsch	24,8	3,28	kg 28,08		54,5	SB °C				
Ol-Kondensat	15,7	3,97	" 19,67		38,0	- 100° %				
A-K. Benzin	-	3,90	" 3,90		7,5	- 200° %				
Flüssige Prod.	40,5	11,15	" 51,65		100%	- 320° %				
Sywasser	59,0	kg =	" x flüss. Produkte		Olefine Vol. %					
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod. g Nm³ Sygas					g Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas		
Gesamt-Produkt Ofen 11 sättigt sich auf. " " "										
Sywasser " " " " " "										
Bemerkungen:										
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,69										
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas vom Ofen 15										
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,75 Nm³ n. Vol.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 12./13.10. 1942						
Ofen-Nr. 15 u. 11	000626			Betriebsstunden 24/1239						
Füllung: 3 u. 12				Gasdruck 20,5 - 19,5 atü						
C6-Fe-Inhalt	kg			Temperatur 36 - 36 atü 245 °C u. 245 °C						
Sy-W-Gas 502	Nm³ Ofen 15			Restgas 178 Nm³						
" 250	Ofen 11			" 7,4 Nm³/h						
" 20,9 - 10,4	Nm³/h			Kreislaufgas Nm³						
"				Kreislauf 1 + 2,66 bei Ofen 15						
Belastung				Nm³/kg.h			Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,2	-	0,1	39,0	48,9	0,3	5,9	-	5,78	
Sygas										
Endgas	23,8	1,1	0,1	28,2	31,6	3,5	11,7	1,27	11,60	Ofen 15
Restgas	42,3	0,5	0,1	14,3	21,8	5,8	15,2	1,03	15,10	Ofen 11
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,1 %				Kontraktion nach Menge 64,6 %						
H₂: CO im Sygas 1,26				" " N₂ 50,2 - 61,6 %						
H₂: CO im Restgas 1,12 - 1,53				" " CO₂ %						
Verbrauch von H₂: CO 1,33 - 1,21				Durchschnittliche Kontraktion 63,2 %						
		%CO	%H₂	%CO+H₂						
umgesetzt		64,1 - 86,4	67,8 - 83,6	66,2 - 85,0						
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn 7,3		CO₂ 27,7		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
	15	11	Sa.	SB °C						
Paraffingatsch	23,5	4,00	27,5	54,7	- 100° %					
Ol-Kondensat	16,1	4,30	20,4	40,5	- 200° %					
A-K. Benzin	2,43		2,43	4,8	- 320° %					
Flüssige Prod.	39,6	10,73	50,33	100%	Olefine Vol. %					
Sywasser	64,0	kg =		- 200° ; 200 - 320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol										
Gesamt-Produkt		Ofen 11		sättigt sich auf						
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,66										
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas vom Ofen 15										
Belastung in 1. + 2. Stufe: 0,75 Nm³ n. Vol.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11./12.10.1942								
Ofen-Nr. 15 u. 11	000627	Betriebsstunden 24/1215								
Füllung: 3.u. 12.		Gasdruck 20,5 - 19,5 atü								
Cp-Fe-Inhalt		Temperatur 36 - 33 atü 245 °C u. 240 °C								
W-Gas 505 Nm³ Ofen 15		Restgas 178 Nm³ v. Ofen 11								
" 247 " Ofen 11		" 7,4 Nm³/h								
" " " " " "		Kreislaufgas " Nm³								
" 21,0 - 10,5 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,38 bei Ofen 15								
Belastung	Nm³/kg, h	1,36 - 0,81	Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liargewicht
Wassergas	6,7	-	0,1	39,0	48,3	0,3	6,2	-	6,10	
Sygas	23,0	1,1	0,1	28,4	31,4	3,4	12,6	1,19	12,50	Ofen 15
Restgas	38,9	0,4	0,1	16,1	23,6	5,5	15,4	1,01	15,30	" 11
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,7	%								
H₂:CO im Sygas	1,24									
H₂:CO im Restgas	1,11 - 1,46									
Verbrauch von H₂:CO	1,32 - 1,20									
umgesetzt	64,3 - 84,6	%CO			68,4 - 81,8	%H₂			66,5 - 83,0	%CO+H₂
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn	6,8			CO₂	24,6					bezogen auf CO-Umsatz
Produkte	15	11	Sa.							Gesamtprodukt
Paraffingatsch	25,1	3,08	28,18	kg	57,2	%				SB
Ol-Kondensat	13,3	3,23	16,53		33,5	%				- 100°
A.-K. Benzin	0,0	4,60	4,60		9,3	%				- 200°
Flüssige Prod.	38,4	10,91	49,31			100%				- 320°
Sywasser	59,0	kg = 1,20	x flüss. Produkte							Olefine
										Vol. %
										- 200°
										200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.				g Nm³ Sygas						g Nm³ Nutzgas
Gasol										g Nm³ Idealgas
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
<u>Ofen 15:</u>					1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,38					
<u>Ofen 11:</u>					2. Stufe mit Endgas vom Ofen 15					
<u>Belastung</u>					in 1. + 2. Stufe: 0,75 Nm³ n. Vol.					

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10./11.10. 1942								
Ofen-Nr. 15 u. 11	000628	Betriebsstunden 24/1191								
Füllung: 3 u. 12		Gasdruck 20,5 - 19,5 atü								
C6-Fe-Inhalt	kg	Temperatur 36 - 33 atü 245 °C u. 240 °C								
Sy-W-Gas 500 Nm³ Ofen 15		Restgas 186 Nm³								
Endgas 255 Nm³ Ofen 11		" 7,75 Nm³/h								
" " " " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" 20,8 - 10,6 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2, 14 bei Ofen 15								
Belastung Nm³/kg,h 1,35 - 0,84		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,3	-	0,1	38,7	48,3	0,3	6,3	-	6,23	
Endgas	22,8	1,2	0,1	28,2	32,4	3,0	12,3	1,17	12,20	Ofen 15
Restgas	40,2	0,7	0,1	13,5	23,4	5,8	16,3	1,04	16,20	Ofen 11
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,0	%							62,8	
H₂: CO im Sygas	1,25								49,0 - 61,6	%
H₂: CO im Restgas	1,15 - 1,73								-	%
Verbrauch von H₂: CO	1,31 - 1,17								62,2	%
umgesetzt	%CO	63,0 - 86,8		%H₂	65,7 - 81,8		%CO+H₂	64,5 - 84,0		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
CH ₄ + C _m H _n	8,4	CO₂	27,2	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte	15	11	Sa.	Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	25,50	3,66	29,16	60,9	SB °C					
Öl-Kondensat	10,75	4,92	15,67	32,8	- 100° %					
A.-K. Benzin	-	3,00	3,00	6,3	- 200° %					
Flüssige Prod.	36,25	11,58	47,83	100%	- 320° %					
Sywasser	51,5	kg =		× flüss. Produkte	Olefine Vol. %					
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol		"		"		"				
Gesamt-Produkt		Ofen 11	sättigt sich auf.	"		"				
Sywasser		"	"	"		"				
Bemerkungen:										
Ofen 15: 1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2, 14										
Ofen 11: 2. Stufe mit Endgas von Ofen 15										
Belastung in 1. + 2. Stufe : 0,74 Nm³ n. Vol.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8./9.10. 1942									
Ofen-Nr. 15 u. 11	000630	Betriebsstunden 24/1143									
Füllung: 3. u. 12.		Gasdruck 20,5-19,5 atü									
C ₆ -Fe-Inhalt		Temperatur 36 - 26 atü 245. 227									
Sy-W-Gas 379 Nm ³ Ofen 15		Restgas 132 Nm ³									
" 166 " Ofen 11		" 5,5 Nm ³ /h									
" " " "		Kreislaufgas " Nm ³									
" 15,8 - 6,9 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,57 bei Ofen 15									
Belastung		Nm ³ /kg, h 1,03 - 0,54 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	38,6	47,3	0,3	6,7	-	6,63		
Endgas	28,7	1,1	0,1	23,1	27,6	4,1	15,3	1,25	15,17	Ofen 15	
Restgas	42,1	0,5	0,1	13,1	20,0	5,5	18,7	1,02	18,63	Ofen 11	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,5 %		Kontraktion nach Menge 65,2 %		H ₂ : CO im Sygas 1,24		" " N ₂ 56,3-64,4		" " CO ₂		%	
H ₂ : CO im Restgas 1,20-1,52		Durchschnittliche Kontraktion 56,3-64,9		Verbrauch von H ₂ : CO 1,26-1,20		%		%		%	
umgesetzt	%CO 73,8 - 88,1		%H ₂ 74,6 - 85,4		%CO+H ₂ 74,3 - 86,5						
verflüssigt	-----		-----		-----						
Verfl.-Grad A	-----		-----		-----						
" " P	-----		-----		-----						
CH ₄ + C _m H _n 6,4		CO ₂ 24,5		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte		15		11		Sa.		Gesamtprodukt			
Paraffingatsch	22,5	1,50	kg	24,0	63,3	%		SB	°C		
Öl-Kondensat	10,5	0,80	"	11,3	29,8	%		- 100°	%		
A.-K. Benzin	0,0	2,60	"	2,6	6,9	%		- 200°	%		
Flüssige Prod.	33,0	4,90	"	37,9	100%			- 320°	%		
Sywasser	46,6	kg =	Olefine	Vol. %		
			- 200°	; 200-320°		
Ausbeute		v. Ofen 15 + 11.									
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas	g Nm ³ Nutzgas	g Nm ³ Idealgas				
Gasol	"	"	"				
Gesamt-Produkt	Ofen 11 sättigt sich auf		"	"				
Sywasser	"	"	"				
Bemerkungen:											
Ofen 15:		1. Stufe mit Wassergas im Kreislauf 1 + 2,57									
Ofen 11:		2. Stufe mit Endgas von Ofen 15									
Belastung		in 1. u. 2. Stufe : 15,8/154 + 127 = 0,56 n. Vol.									

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 7./8.10. 1942					
Ofen-Nr. 15	000631				Betriebsstunden 24/1119					
Füllung: 3					Gasdruck 20 atü					
Co-Fe-Inhalt					Temperatur 36 atü 245 °C					
Sy-W-Gas 378 Nm ³					Endgas über Ofen 11 Nm ³					
" " " " "					" " " " " Nm ³ /h					
" " " " " 15,8 Nm ³ /h					Kreislaufgas Nm ³					
" " " " " "					Kreislauf 1 + 2,45					
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	Litargewicht
Wassergas	6,6	-	0,1	38,4	47,3	0,3	6,7	-	6,64	
Endgas	29,2	1,2	0,1	23,1	27,8	4,3	14,3	1,21	14,22	
Kreislaufgas				27,5	33,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,22						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,7 %					Kontraktion nach Menge					
H ₂ :CO im Sygas 1,25					" " N ₂ 53,3 %					
H ₂ :CO im Restgas 1,20					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,27					Durchschnittliche Kontraktion 53,3 %					
umgesetzt		%CO 71,8			%H ₂ 72,8			%CO+H ₂ 72,4		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n -					CO ₂ 25,6 bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	24,30	kg			SB °C					
Ol-Kondensat	10,10	"			- 100° %					
A.-K. Benzin	0,32 +)	"			- 200° %					
Flüssige Prod.	34,72	"			- 320° %					
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		+) "Das benzinhaltige Endgas" wurde ab 12 ⁰⁰ Uhr								
Gesamt-Produkt		auf Ofen 11 gefahren.								
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										
Endgas auf Ofen 11 (2. Stufe) gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 6./7.10. 1942.						
Ofen-Nr. 15	000632			Betriebsstunden 24/1095							
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 36 atü 245 °C							
Sy-W-Gas: 363 Nm³					Restgas: 194 Nm³						
" " " "					" 12,4 Nm³/h						
" " " "					Kreislaufgas: - Nm³						
" 15,1 Nm³/h					Kreislauf: 1 + 2,52						
Belastung: - Nm³/kg,h 0,98					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	6,4	-	0,1	38,5	47,8	0,3	6,9	-	6,83		
Restgas	27,9	0,6	0,1	24,6	28,0	3,6	15,2	1,16	15,09		
Krslfgas				29,9	33,6						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,12							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,7 %					Kontraktion nach Menge - %						
H ₂ : CO im Sygas 1,24					" " N ₂ 54,6 %						
H ₂ : CO im Restgas 1,14					" " CO ₂ - %						
Verbrauch von H ₂ : CO 1,28					Durchschnittliche Kontraktion 54,6 %						
		%CO			%H ₂			%CO+H ₂			
umgesetzt		71			73			72			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 9,2		CO ₂ 23,0		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	16,70	kg	58,3			SB		°C			
Ol-Kondensat	8,65			30,2			- 100° %				
A.-K. Benzin	3,30			11,5			- 200° %				
Flüssige Prod.	28,65				100° g		- 320° %				
Sywasser	-37,00 kg = 1,29 × flüss. Produkte						Olefine		Vol. %		
								- 200° ; 200-320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol		Ofen mußte vorübergehend im geraden Durchgang									
Gesamt-Produkt		gefahren werden.									
Sywasser		" " " " " " " " " " " "									
Bemerkungen:											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5./6.10. 1942	
Ofen-Nr. 15	000633	Betriebsstunden 24/1071	
Füllung: 3		Gasdruck 20 atü	
Lu-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 36 atü 245 °C	
W-Gas 361 Nm³		Restgas 170 Nm³	
" " " "		" 7,1 Nm³/h	
" " " "		Kreislaufgas - Nm³	
" 15,1 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,83	
Belastung - Nm³/kg, h 0,98		Nm³ Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂
Wassergas	6,5	-	0,1
Restgas	31,3	0,8	0,1
Kreislfgas			25,2
H ₂ /CO im Kreislaufgas			1,29
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,7 %	Kontraktion nach Menge 53,0 %		
H ₂ :CO im Sygas 1,25	" " N ₂ 56,9 %		
H ₂ :CO im Restgas 1,33	" " CO ₂ - %		
Verbrauch von H ₂ :CO 1,22	Durchschnittliche Kontraktion 55,0 %		
umgesetzt	%CO 76	%H ₂ 74	%CO+H ₂ 75
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			51,6
CH ₄ + C _m H _n 9,9 CO ₂ 26,0 bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch 25,20 kg	66,0 %	SB	°C
Ol-Kondensat 9,60 "	25,3 %	- 100°	%
A.-K. Benzin 3,30 "	8,7 %	- 200°	%
Flüssige Prod. 38,10 "	100 %	- 320°	%
Sywasser 41,9 kg = 1,10 x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
		- 200°	; 200 - 320°
Ausbeute			
Flüssige Prod. 105,5 g Nm³ Sygas	122 g Nm³ Nutzgas	(CO+H ₂) g/Nm³ Idealgas	
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	"	"	"
Bemerkungen:			
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 3./4.10. 1942								
Ofen-Nr. 15	000635	Betriebsstunden 22/1023								
Füllung: 3		Gasdruck 20 atü								
%-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 33 atü 240 °C								
Sy-W-Gas 368 Nm ³		Restgas 176 Nm ³								
" " " "		" 8 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 16,8 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,55								
Belastung - Nm ³ /kg,h 1,09		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	6,1	-	0,1	38,9	48,2	0,3	6,4	-	6,28	
Sygas	24,7	0,5	0,1	28,5	30,3	2,9	13,0	1,07	12,87	
Restgas										
Kreislaufgas				31,4	35,4					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,13						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9 %	Kontraktion nach Menge 52,2 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,24	" " N ₂ 51,2 %									
H ₂ :CO im Restgas 1,06	" " CO ₂ - %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,34	Durchschnittliche Kontraktion 51,7 %									
umgesetzt	%CO 64,5	%H ₂ 69,8	%CO+H ₂ 67,4							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A			52,9							
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 7,7 CO ₂ 23,3 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 24,0 kg	66,5 %	SB °C								
Ol-Kondensat 8,6 "	23,8 %	- 100° %								
A.-K. Benzin 3,5 "	9,7 %	- 200° %								
Flüssige Prod. 36,1 "	100 %	- 320° %								
Sywasser 40,0 kg = 1,11 × flüss. Produkte	Olefine Vol. %									
- 200° ; 200-320°										
Ausbeute										
Flüssige Prod. 98,1 g Nm ³ Sygas	112,8 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	"	" "								
Gesamt-Produkt	"	" "								
Sywasser	"	" "								
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										
Stillstand von 11 ⁴⁵ -13 ³⁰ Uhr wegen Stromausfall.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1./2.10. 1942									
Ofen-Nr. 15	000637	Betriebsstunden 24/977									
Füllung: 3		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 33 atü 240 °C									
Sy-W-Gas 362 Nm³		Restgas 173 Nm³									
" " " "		" 7.2 Nm³/h									
" " " "		Kreislaufgas - Nm³									
" " " 15,1 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2.36									
Belastung - Nm³/kg,h		0,98 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	6,6	-	0,1	38,4	48,2	0,3	6,4	-	6,37		
XXXXX											
Restgas	26,0	0,6	0,1	26,4	30,8	3,0	13,1	1,12	13,01		
Kreislaufgas				30,0	36,0						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,20							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %	Kontraktion nach Menge 52,3 %										
H ₂ :CO im Sygas 1,26	" " N ₂ 51,1 %										
H ₂ :CO im Restgas 1,18	" " CO ₂ - %										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,30	Durchschnittliche Kontraktion 51,7 %										
umgesetzt	%CO 66,6	%H ₂ 69,1	%CO+H ₂ 68,2								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P			52,1								
CH ₄ + C _m H _n 9,8		CO ₂ 23,2		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 23,50 kg	66,9 %		SB °C								
Ol-Kondensat 8,02	22,8 %		- 100° %								
A.-K. Benzin 3,60	10,3 %		- 200° %								
Flüssige Prod. 35,12	100 %		- 320° %								
Sywasser 38,30 kg = 1,09 x flüss. Produkte			Olefine Vol. %								
			- 200° ; 200 - 320°								
Ausbeute											
Flüssige Prod. 97	g Nm³ Sygas		112		g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)						
Gasol	"		"		g/Nm³ Idealgas						
Gesamt-Produkt	"		"		"						
Sywasser	"		"		"						
Bemerkungen:											
Kreislauf wegen Schweißarbeit von 10 - 11 ¹⁵ Uhr abgestellt.											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 29./30.9. 1942							
Ofen-Nr. 15		000639		Betriebsstunden 24/929							
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 33 atü 240 °C							
Sy-W-Gas 378 Nm³				Restgas 169 Nm³							
" " " "				" 7,04 Nm³/h							
" 15,7 Nm³/h				Kreislaufgas - Nm³							
				Kreislauf 1 + 2,5							
Belastung: -		Nm³/kg,h 1,02		Nm³/Norm.-Vol.,h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas		6,6	-	0,1	38,3	48,4	0,3	6,3	-	6,22	
Restgas		27,1	0,5	0,1	26,1	30,1	3,0	13,1	1,10	12,97	
Restgas		21,3	0,9	0,1	29,4	35,0	2,2	11,1	1,18		
Kreislaufgas											
H₂/CO im Kreislaufgas					1,19						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3		%		Kontraktion nach Menge 55,3							
H₂:CO im Sygas 1,27				" " N₂ 52,0							
H₂:CO im Restgas 1,15				" " CO₂ -							
Verbrauch von H₂:CO 1,32				Durchschnittliche Kontraktion 53,7							
umgesetzt		%CO 68,5		%H₂ 71,2		%CO+H₂ 70,0					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P										52,8	
CH₄ + CmHn 7,3		CO₂ 22,8		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 25,80		kg 67,4		%		SB		°C			
Ol-Kondensat 9,20		" 24,0		%		- 100°		%			
A-K. Benzin 3,30		" 8,6		%		- 200°		%			
Flüssige Prod. 38,30				100%		- 320°		%			
Sywasser 43,10		kg = -		× flüss. Produkte		Olefine		Vol. %			
						- 200°		; 200 - 320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.		101,4 g Nm³ Sygas		117,0 g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas					
Gasol		" " " " " " " "		" " " " " " " "		" " " " " " " "					
Gesamt-Produkt		" " " " " " " "		" " " " " " " "		" " " " " " " "					
Sywasser		" " " " " " " "		" " " " " " " "		" " " " " " " "					
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 28./29.9. 1942					
Ofen-Nr. 15 000640					Betriebsstunden 24/905					
Füllung: 3					Gasdruck 20 atü					
Co-Fe-Inhalt: — kg					Temperatur 33 atü 240. °C					
Sy-Gas 373 Nm ³					Restgas 169 Nm ³					
" " " "					" 7,05 Nm ³ /h					
" 15,6 Nm ³ /h					Kreislaufgas — Nm ³					
" " " "					Kreislauf 1 + 2,72					
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	6,5	—	0,1	38,4	48,2	0,3	6,5	—	6,37	
Sygas	27,6	0,5	0,1	25,9	29,5	2,9	13,5	1,1	13,41	
Restgas	21,7	2,9 ⁺⁾	0,1	29,2	34,4	2,1	11,5	1,11 ⁺⁾		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 ‰					Kontraktion nach Menge 54,7 ‰					
H ₂ :CO im Sygas 1,26					" " N ₂ 52,6 ‰					
H ₂ :CO im Restgas 1,14					" " CO ₂ — ‰					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,31					Durchschnittliche Kontraktion 53,7 ‰					
umgesetzt										
%CO			%H ₂			%CO+H ₂				
68,7			71,6			70,3				
verflüssigt										
Verfl.-Grad-A										
" " P										
51,7										
CH ₄ + C _m H _n 7,1 CO ₂ 23,6 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	24,7	kg	66,6	‰	SB — 100° ‰					
Ol-Kondensat	9,1	"	24,6	‰	— 200° ‰					
A.-K. Benzin	3,3	"	8,8	‰	— 320° ‰					
Flüssige Prod.	37,1	"	100	‰	Olefine Vol. ‰					
Sywasser	41,3	kg = 1,12	× flüss. Produkte			— 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	99,5	g Nm ³ Sygas	115	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" "					
Sywasser	"	"	"	"	" "					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										
+) Benzin im Kreislauf.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 27./28.9. 194 2																																																																							
Ofen-Nr. 15					Betriebsstunden 24/881																																																																							
Füllung: 3 000641					Gasdruck 20 atü																																																																							
Co-Fe-Inhalt - kg					Temperatur 33 atü 240 °C																																																																							
Sy-W-Gas 372 Nm³					Restgas 164 Nm³																																																																							
" " " "					" 6,84 Nm³/h																																																																							
" " " "					Kreislaufgas - Nm³																																																																							
" 15,5 Nm³/h					Kreislauf 1 + 2,3																																																																							
Belastung - Nm³/kg,h					1,00 Nm³ 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>Wassergas</td> <td>6,4</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>38,2</td> <td>48,2</td> <td>0,3</td> <td>6,8</td> <td>-</td> <td>6,70</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wassergas</td> <td>27,0</td> <td>0,5</td> <td>0,1</td> <td>26,2</td> <td>29,2</td> <td>2,8</td> <td>14,2</td> <td>1,06</td> <td>14,03</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>29,8</td> <td>34,9</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kraufgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H₂/CO im Kreislaufgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1,17</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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	Wassergas	6,4	-	0,1	38,2	48,2	0,3	6,8	-	6,70		Wassergas	27,0	0,5	0,1	26,2	29,2	2,8	14,2	1,06	14,03		Restgas				29,8	34,9						Kraufgas											H ₂ /CO im Kreislaufgas					1,17					
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	38,2	48,2	0,3	6,8	-	6,70																																																																			
Wassergas	27,0	0,5	0,1	26,2	29,2	2,8	14,2	1,06	14,03																																																																			
Restgas				29,8	34,9																																																																							
Kraufgas																																																																												
H ₂ /CO im Kreislaufgas					1,17																																																																							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,6 %					Kontraktion nach Menge 55,8 %																																																																							
H ₂ :CO im Sygas 1,26					" " N ₂ 52,3 %																																																																							
H ₂ :CO im Restgas 1,12					" " CO ₂ - %																																																																							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,34					Durchschnittliche Kontraktion 54,0 %																																																																							
umgesetzt ^{%CO} 68,3					^{%H₂} 72,2																																																																							
verflüssigt					^{%CO+H₂} 70,5																																																																							
Verfl.-Grad-A					54,0																																																																							
" " P																																																																												
CH ₄ + C _m H _n 6,7					CO ₂ 23,1 bezogen auf CO-Umsatz																																																																							
Produkte						Gesamtprodukt																																																																						
Paraffingatsch 26,00 kg 67,2 %						SB °C																																																																						
Ol-Kondensat 9,30 " 24,0 %						- 100° %																																																																						
A-K. Benzin 3,40 " 8,8 %						- 200° %																																																																						
Flüssige Prod. 38,70 " 100 %						- 320° %																																																																						
Sywasser 43,10 kg = 1,11 × flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																																						
						- 200° ; 200 - 320°																																																																						
Ausbeute																																																																												
Flüssige Prod. 104,0 g Nm³ Sygas						120,3 g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)																																																																						
Gasol						2 g/Nm³ Idealgas																																																																						
Gesamt-Produkt																																																																												
Sywasser																																																																												
Bemerkungen:																																																																												
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.																																																																												

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 24./25.9. 1942							
Ofen-Nr.	15			Betriebsstunden	24/809						
Füllung:	3	000644		Gasdruck	20 atü						
Co-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	33 atü 240 °C						
Sy-W-Gas	363		Nm³	Restgas	169		Nm³				
"	"		"	"	7,03		Nm³/h				
"	"		"	Kreislaufgas	-		Nm³				
"	15,1		Nm³/h	Kreislauf	1 + 2,51						
Belastung	- Nm³ / kg, h 0,98										
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	6,5	-	0,1	38,5	47,9	0,3	6,7	-	6,65		
Restgas	27,7	0,4	0,1	25,3	28,6	3,1	14,8	1,02	14,70		
Krsifgas				29,1	34,1						
H₂/CO im Kreislaufgas				1,17							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,6	%		Kontraktion nach Menge				53,5	%		
H₂:CO im Sygas	1,25					" " N₂				54,7	%
H₂:CO im Restgas	1,13					" " CO₂				-	%
Verbrauch von H₂:CO	1,29					Durchschnittliche Kontraktion				54,1	%
umgesetzt	% CO		% H₂		% CO + H₂						
verflüssigt	70,0		72,5		71,3						
Verfl.-Grad A											
" " P	49,7										
CH₄ + C _m H _n	6,4	CO₂	23,0	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingatsch	23,60	kg	67,1	SB		°C					
Ol-Kondensat	8,34	"	23,8	- 200 °C		%					
A.-K. Benzin	3,20	"	9,1	200 - 320 °C		%					
Flüssige Prod.	35,14	"		> 320 °C		%					
Sywasser	38,20	kg = 1,09	× flüss. Produkte	Olefine		Vol. %					
				- 200°		; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	97	g/Nm³ Sygas		112,8	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"		"	"		"				
Gesamt-Produkt	"	"		"	"		"				
Sywasser	"	"		"	"		"				
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 23./24.9. 1942						
Ofen-Nr.	15	000645	Betriebsstunden	24/785						
Füllung:	3		Gasdruck	20	atü					
Co-Fe-Inhalt	-		Temperatur	33	atü	240	°C			
Sy-W-Gas	257	Nm ³	Restgas	96	Nm ³					
"	"	"	"	4,0	Nm ³ /h					
"	10,7	Nm ³ /h	Kreislaufgas	-	Nm ³					
"	"	"	Kreislauf	1 + 2,80						
Belastung	-	Nm ³ /kg,h		0,70	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	48,0	0,3	6,7	-	6,63	
Wassergas	36,0	0,5	0,1	19,0	24,0	4,1	16,3	1,01	16,20	
Restgas				24,0	30,3					
Krslfgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,26						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,9	%						62,5	%	
H ₂ :CO im Sygas	1,26							59,1	%	
H ₂ :CO im Restgas	1,26							-	%	
Verbrauch von H ₂ :CO	1,26							60,8	%	
umgesetzt		% CO			% H ₂			% CO+H ₂		
verflüssigt		80,4			80,4			80,4		
Verfl.-Grad A										
" " P								49,7		
CH ₄ + C _m H _n	6,2	CO ₂	23,8	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	17,60	kg	65,2	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	7,30	"	27,0	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	2,10	"	7,8	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	27,00	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	25,10	kg = 0,93	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	105,2	g/Nm ³ Sygas	122,3	g/Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 22./23.9. 1942						
Ofen-Nr.	15			Betriebsstunden	24/761					
Füllung:	3	000646		Gasdruck	20	atü				
Lu-Fe-Inhalt	-	kg		Temperatur	33	atü	240 °C			
Sy-W-Gas	338	Nm³		Restgas	-		Nm³			
"	237	"	8-23 Uhr	"	-		Nm³/h			
"	101	"	23-8 "	Kreislaufgas	-		Nm³			
"	15,8-11,2	Nm³/h		Kreislauf	1 + 2,43 u. 1 + 3,20					
Belastung	-									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,7	-	0,1	38,2	48,0	0,3	6,7	-	6,60	Belastg.
Restgas	27,5	0,4	0,1	25,4	29,2	3,0	14,4	1,02	14,30	1,02
	33,9	0,6	0,1	20,6	24,7	3,6	16,5	1,00	16,40	0,73
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,8	%								
H₂:CO im Sygas	1,26									
H₂:CO im Restgas	1,15 - 1,20									
Verbrauch von H₂:CO	1,34 - 1,27									
umgesetzt	69,3 - 78,3	% CO		73,9 - 79,2	% H₂			72,0 - 78,8	% CO+H₂	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn	6,3 - 6,3	CO₂	22,6 - 23,1	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	23,60	kg	66,8	SB	°C					
Öl-Kondensat	8,81	"	24,9	- 200 °C	%					
A.-K. Benzin	2,91	"	8,3	200 - 320 °C	%					
Flüssige Prod.	35,32	"		> 320 °C	%					
Sywasser	37,10	kg = 1,05	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200°	; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	-	g/Nm³ Sygas	-	g/Nm³ Nutzgas	-	g/Nm³ Idealgas				
Gasol		"		"		"				
Gesamt-Produkt		"		"		"				
Sywasser		"		"		"				
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 21./22.9. 1942						
Ofen-Nr.	15	000647		Betriebsstunden	24/737					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
C6-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	33 atü	240 °C				
Sy-W-Gas	382	Nm³		Restgas	174	Nm³				
"	"	"		"	7,25	Nm³/h				
"	"	"		Kreislaufgas	-	Nm³				
"	15,9	Nm³/h		Kreislauf	1 + 2,5					
Belastung	- Nm³ / kg, h 1,03									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,8	-	0,1	38,1	48,6	0,3	6,3	-	6,19	
Restgas	27,8	0,5	0,1	25,4	29,7	3,0	13,5	1,02	13,40	
Krsifgas	21,5	0,8 ^{+))}	0,1	28,9	35,4	2,3	11,0	1,22 ^{+))}	10,95	
H₂/CO im Kreislaufgas	1,23									
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3 %			Kontraktion nach Menge				54,5 %		
H₂:CO im Sygas	1,28			" " N₂				53,7 %		
H₂:CO im Restgas	1,17			" " CO₂				- %		
Verbrauch von H₂:CO	1,33			Durchschnittliche Kontraktion				54,1 %		
umgesetzt	% CO 69,3			% H₂ 72,1			% CO + H₂ 70,9			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	53,4									
CH₄ + CmHn	6,8	CO₂	22,6	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingösch	27,60	kg	70 %	SB	°C					
Öl-Kondensat	8,78	"	22 %	- 200 °C	%					
A.-K. Benzin	3,10	"	8 %	200 - 320 °C	%					
Flüssige Prod.	39,48	"	100 %	> 320 °C	%					
Sywasser	41,10	kg = 1,04	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200° ; 200-320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	103,5	g/Nm³ Sygas	119,3	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gösol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										
+) Fahrweise: Benzin im Kreislauf.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 20./21.9. 194 2							
Ofen-Nr. 15	000648			Betriebsstunden	24/713						
Füllung: 3				Gasdruck	20 atü						
Co-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur	33,0 atü 240 °C						
Sy-W-Gas 380	Nm³			Restgas	168 Nm³						
"	"			"	7,0 Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas	- Nm³						
" 15,8	Nm³/h			Kreislauf	1 + 2,69						
Belastung -				Nm³ / kg, h 1,03							
Analysen:				Nm³ / 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	6,7	-	0,1	38,2	48,4	0,3	6,3	-	6,23		
Restgas	29,5	0,5	0,1	24,0	28,4	3,1	14,4	1,09	14,25		
Krsifgas				27,8	33,8						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,22							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %				Kontraktion nach Menge 55,7 %							
H ₂ :CO im Sygas 1,27				" " N ₂ 56,3 %							
H ₂ :CO im Restgas 1,14				" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,30				Durchschnittliche Kontraktion 56,0 %							
umgesetzt				% CO				% H ₂			
verflüssigt				72,5				74,1			
Verfl.-Grad A								% CO + H ₂ 73,5			
" " P								53,9			
CH ₄ + C _m H _n 6,7				CO ₂ 22,7				bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	27,50	kg	66,7			SB	°C				
Ol-Kondensat	10,63	"	25,8			- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3,12	"	7,5			200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	41,25	"	100 %			> 320 °C	%				
Sywasser	43,10	kg = 1,04	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
						- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	108,5	g/Nm³ Sygas	125,2	g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"		"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"		"					
Sywasser	"	"	"	"		"					
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 19./20.9. 1942						
Ofen-Nr.	15	000649		Betriebsstunden	24/689					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt	-	kg		Temperatur	33 atü 240 °C					
Sy-W-Gas	380	Nm³		Restgas	174,5 Nm³					
"	"	"		"	7,27 Nm³/h					
"	15,8	Nm³/h		Kreislaufgas	- Nm³					
"	"	"		Kreislauf	1 + 2,46					
Belastung	-	Nm³/kg,h 1,03				Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,6	-	0,1	38,5	48,2	0,3	6,3	-	6,23	
Restgas	28,2	0,5	0,1	24,9	29,2	3,2	13,9	1,04	13,80	
Kreislaufgas				28,8	34,7					
H₂/CO im Kreislaufgas				1	21					
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3	%		Kontraktion nach Menge			52,9	%		
H₂:CO im Sygas	1,25				" " N₂	54,1	%			
H₂:CO im Restgas	1,17				" " CO₂	-	%			
Verbrauch von H₂:CO	1,29				Durchschnittliche Kontraktion	53,5	%			
umgesetzt	% CO				% H₂					
verflüssigt	69,8				71,7	% CO+H₂ 71,0				
Verfl.-Grad A							50,3			
" " P							50,3			
CH₄ + CmHn	7,2	CO₂ 24,2		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	25,60	kg	69,0	SB	°C					
Ol-Kondensat	8,14	"	21,9	- 200 °C	%					
A.-K. Benzin	3,40	"	9,1	200 - 320 °C	%					
Flüssige Prod.	37,14	"		> 320 °C	%					
Sywasser	38,2	kg =	1,03 × flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200° ; 200-320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	97,7	g/Nm³ Sygas	113	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 18./19.9. 1942							
Ofen-Nr.	15			Betriebsstunden 24/665							
Füllung:	3	000650		Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt	-	kg		Temperatur 33,0 atü 240 °C							
Sy-W-Gas	375	Nm³		Restgas 173				Nm³			
"	"	"		" 7,2				Nm³/h			
"	15,6	Nm³/h		Kreislaufgas -				Nm³			
"	"	"		Kreislauf 1 + 2,42							
Belastung	-	Nm³ / kg,h		1,01							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	6,5	-	0,1	38,4	47,9	0,3	6,8	-	6,68		
Restgas	28,9	0,5	0,1	24,8	27,9	3,1	14,7	1,04	14,67		
Kreislaufgas				28,8	33,8						
H₂/CO im Kreislaufgas				1,17							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,7	%		Kontraktion nach Menge				53,8			
H₂:CO im Sygas	1,25			" " N₂				54,4			
H₂:CO im Restgas	1,13			" " CO₂				-			
Verbrauch von H₂:CO	1,30			Durchschnittliche Kontraktion				54,1			
umgesetzt	% CO		70,3		% H₂		73,2		% CO+H₂		72,0
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											51,2
CH₄ + CmHn	6,9	CO₂ 25,0		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingalsch	25,20	kg		66,7	%		SB		°C		
Ol-Kondensat	9,25	"		24,6	%		- 200 °C		%		
A.-K. Benzin	3,30	"		8,7	%		200 - 320 °C		%		
Flüssige Prod.	37,75				100 %		> 320 °C		%		
Sywasser	42,40	kg = 1,12		× flüss. Produkte				Olefine		Vol. %	
								- 200°		; 200-320°	
Ausbeute											
Flüssige Prod.	100,7	g/Nm³ Sygas		116,8	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"		"	"		"				
Gesamt-Produkt	"	"		"	"		"				
Sywasser	"	"		"	"		"				
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 17./18.9. 1942								
Ofen-Nr. 15	000651	Betriebsstunden	24/641							
Füllung: 20		Gasdruck	20 atü							
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur	33 atü 240 °C							
Sy-W-Gas 376 Nm³		Restgas	165 Nm³							
" " " "		"	6,88 Nm³/h							
" 15,7 Nm³/h		* Kreislaufgas	- Nm³							
		Kreislauf	1 + 2,44							
Belastung -	Nm³ / kg,h		1,02							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	Nm³/Norm.-Vol., h		
Wassergas	6,6	-	0,1	38,3	48,2	0,3	6,5	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Restgas	28,7	0,5	0,1	24,9	28,4	3,1	14,3	-	6,40	
Kreislaufgas				28,8	33,8			1,06	14,13	
H₂/CO im Kreislaufgas				1,17						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,5	%						Kontraktion nach Menge	56,2	%
H₂:CO im Sygas	1,26							" " N₂	54,7	%
H₂:CO im Restgas	1,14							" " CO₂	-	%
Verbrauch von H₂:CO	1,31							Durchschnittliche Kontraktion	55,5	%
umgesetzt	% CO	71,1	% H₂	73,8	% CO+H₂	72,6				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P									51,0	
CH₄ + CmHn	6,7	CO₂	22,7	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	26,50	kg	69,7	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	8,85	"	23,2	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	2,70	"	7,1	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	38,05	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	43,90	kg =	1,15	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200°	200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	101	g/Nm³ Sygas	117	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 16./17.9. 1942						
Ofen-Nr.	15	000652		Betriebsstunden	20/617					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	- 33 atü - 240 °C					
Sy-W-Gas	308	Nm³		Restgas	142	Nm³				
"	"	"		"	7.10	Nm³/h				
"	15.4	Nm³/h		Kreislaufgas	-	Nm³				
"	"	"		Kreislauf	1.7 + 2.77					
Belastung	-		Nm³ / kg, h	1.00						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	Nm³/Norm.-Vol., h		
Wassergas	6.8	-	0.1	38.3	48.4	0.3	6.1	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Restgas	29.0	0.3	0.1	24.6	29.6	3.0	13.4	-	6.02	
Kreislaufgas				28.3	34.6			1.00	13.31	
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1.22						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13.3	%						Kontraktion nach Menge	54.0	%
H ₂ :CO im Sygas	1.26							" " N ₂	54.7	%
H ₂ :CO im Restgas	1.20							" " CO ₂	-	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1.29							Durchschnittliche Kontraktion:	54.3	%
umgesetzt	% CO	70.7		% H ₂	72.1			% CO+H ₂	71.5	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	5.5		CO ₂	23.8	bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	18.80	kg	66.7	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	6.15	"	22.0	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3.20	"	11.3	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	28.15	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	33.0	kg =	1.17 ×	flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	-	g/Nm³ Sygas	-	g/Nm³ Nutzgas	-	g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"				
Sywasser	"	"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Stillstand von 23 ¹⁰ - 3 ⁰⁰ Uhr wegen Stromausfall.										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 15./16.9. 1942								
Ofen-Nr. 15	000053	Betriebsstunden	24/597							
Füllung: 3		Gasdruck	20 atü							
Co-Fe-Inhalt -		Temperatur	30 atü 235 °C							
Sy-W-Gas 381 Nm³		Restgas	184 Nm³							
" " " "		"	7,66 Nm³/h							
" " " "		Kreislaufgas	- Nm³							
" 15,9 Nm³/h		Kreislauf	1 + 2,70							
Belastung -	Nm³ / kg,h 1,03		Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,4	-	0,1	38,6	47,6	0,3	7,0	-	6,95	
Restgas	25,5	0,4	0,1	27,0	29,9	2,9	14,5	1,03	14,05	
Kreislaufgas				30,1	34,7					
H₂/CO im Kreislaufgas				1	15					
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,8	%								
H₂:CO im Sygas	1,23									
H₂:CO im Restgas	1,11									
Verbrauch von H₂:CO	1,30									
	% CO		% H₂		% CO + H₂					
umgesetzt	65,8		69,5		67,7					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P									52,5	
CH₄ + CmHn	6,9	CO₂	23,8	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	25,90	kg	70,0	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	8,25	"	22,4	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	2,80	"	7,6	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	36,95	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	43,80	kg =	1,19	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	97,0	g/Nm³ Sygas		112,5	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)					
Gasol	"	"		"	"					
Gesamt-Produkt	"	"		"	"					
Sywasser	"	"		"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 14./15.9. 1942								
Ofen-Nr. 15	000654	Betriebsstunden	24/573							
Füllung: 3		Gasdruck	20 atü							
Ö-Fe-Inhalt - kg		Temperatur	30 atü 235 °C							
Sy-W-Gas 367 Nm³		Restgas 173 Nm³								
" " " "		" 7.2 Nm³/h								
" 15,3 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf 1 + 2.52								
Belastung -	Nm³ / kg, h 0,99									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	Nm³/Norm.-Vol., h		
Wassergas	6.8	-	0,1	38,0	48.4	0,3	6.4	-	6.27	
Restgas	26.9	0,4	0,1	26.1	30,7	2,8	13,0	1,03	12.94	
Kreislaufgas				29,5	35,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,21						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,6 %				Kontraktion nach Menge		52,8 %			
H ₂ :CO im Sygas	1,27				" " N ₂		51,5 %			
H ₂ :CO im Restgas	1,18				" " CO ₂		-			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,32				Durchschnittliche Kontraktion		52,2 %			
umgesetzt	% CO 67,2		% H ₂ 69,6		% CO+H ₂ 68,5					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	53,9									
CH ₄ + C _m H _n	6,6	CO ₂	23,8	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	25,90	kg	70,0	SB		°C				
Öl-Kondensat	8,10	"	21,9	- 200 °C		%				
A.-K. Benzin	3,00	"	8,1	200 - 320 °C		%				
Flüssige Prod.	37,00	"	100 %	> 320 °C		%				
Sywasser	39,70	kg = 1,07 × flüss. Produkte		Olefine		Vol. %				
				- 200° ; 200-320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	100,8	g/Nm³ Sygas	116,7	g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 13./14.9. 194 ?						
Ofen-Nr.	15	000655		Betriebsstunden	24/549					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	30 atü 235 °C					
Sy-W-Gas	372	Nm ³		Restgas	175	Nm ³				
"	"	"		"	7,3	Nm ³ /h				
"	15,5	Nm ³ /h		Kreislaufgas	-	Nm ³				
				Kreislauf	1 + 2.79					
Belastung	-			Nm ³ /kg,h		1,01				
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6.7	-	0.1	38.2	48.4	0.3	6.3	-	6.22	
Restgas	26.8	0.4	0.1	26.4	30.2	3.1	13.0	1.07	12.90	
Kreislaufgas				29.6	35.0					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1.28						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13.4 %									
H ₂ :CO im Sygas	1.27		Kontraktion nach Menge		52.9 %					
H ₂ :CO im Restgas	1.14		" " N ₂		51.8 %					
Verbrauch von H ₂ :CO	1.33		" " CO ₂		-					
			Durchschnittliche Kontraktion		52.3 %					
umgesetzt	% CO		% H ₂		% CO + H ₂					
verflüssigt	67.2		70.1		68.9					
Verfl.-Grad A										
" " P	49.8									
CH ₄ + C _m H _n	7.2		CO ₂ 23.6		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	24.00	kg	70.0	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	7.25	"	21.3	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3.10	"	8.7	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	34.35	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	41.60	kg = 1.21 × flüss. Produkte								
Ausbeute										
Flüssige Prod.	92.4	g/Nm ³ Sygas	107	g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 12./13.9. 194 2						
Ofen-Nr.	15	000656		Betriebsstunden	24/525					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	30 atü 235 °C					
Sy-W-Gas	364	Nm ³		Restgas	164	Nm ³				
"	"	"		"	6.8	Nm ³ /h				
"	15.2	Nm ³ /h		Kreislaufgas	-	Nm ³				
				Kreislauf	1 + 3.58					
Belastung				Nm ³ / kg,h 0.99						
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	38.3	48.1	0.3	6.4	-	6.29	
Sygas	26.8	0.5	0.1	26.6	29.8	2.8	13.4	1.05	13.29	
Restgas				29.1	33.8					
Kreislaufgas				1.16						
H ₂ /CO im Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13.6 %				Kontraktion nach Menge		54.9 %			
H ₂ :CO im Sygas	1.26				" " N ₂		52.8 %			
H ₂ :CO im Restgas	1.12				" " CO ₂		- %			
Verbrauch von H ₂ :CO	1.32				Durchschnittliche Kontraktion		53.8 %			
umgesetzt	% CO 67.9		% H ₂ 73.5		% CO+H ₂ 71.0					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	61.7									
CH ₄ + C _m H _n	6.7		CO ₂ 21.0		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	29.50	kg	68.00	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	10.80	"	24.80	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3.20	"	7.20	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	43.50	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	42.00	kg =	0.97	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	119.5	g/Nm ³ Sygas	138.3	g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 11./12.9. 1942								
Ofen-Nr. 15	000657	Betriebsstunden 23/501								
Füllung: 3		Gasdruck 20 atü								
%-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 30 atü 235 °C								
Sy-W-Gas 363 Nm ³		Restgas 181 Nm ³								
" " " "		" 7,86 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 15,8 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 1,10								
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	6,5	-	0,1	38,8	48,4	0,3	5,9	-	5,80	
Restgas	26,2	0,4	0,1	25,6	33,2	2,8	11,7	1,00	11,57	
Kreislaufgas				31,9	40,4					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,27						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,8	%								
H ₂ :CO im Sygas	1,25									
H ₂ :CO im Restgas	1,29									
Verbrauch von H ₂ :CO	1,22									
		% CO			% H ₂				% CO+H ₂	
umgesetzt		67,0			65,6				66,3	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P									44,6	
CH ₄ + C _m H _n	6,5		CO ₂	25,4	bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte										
Paraffingasch	21,00	kg		70,9	%					
Öl-Kondensat	4,90	"		16,6	%					
A.-K. Benzin	3,70	"		12,5	%					
Flüssige Prod.	29,60	"			100 %					
Sywasser	29,50	kg =	1,0	× flüss. Produkte						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	81,5	g/Nm ³ Sygas		93,5	g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)					
Gasol		"		"	"					
Gesamt-Produkt		"		"	"					
Sywasser		"		"	"					
Bemerkungen:	<p>Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.</p> <p>Stillstand von 9⁴⁵-10²⁰ Uhr wegen Stromausfall.</p>									

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 10./11.9. 194 2								
Ofen-Nr. 15	000658	Betriebsstunden 24/478								
Füllung: 3		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 30 atü 235 °C								
W-Gas 376 Nm³		Restgas 176 Nm³								
" " " "		" 7,35 Nm³/h								
" 15.7 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf 1 + 2,50								
Belastung -	Nm³ / kg,h 1,02		Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,3	-	0,1	39,1	48,0	0,3	6,2	-	6,05	
Restgas	29,3	0,4	0,1	23,9	29,7	3,3	13,3	1,03	13,16	
Kreislaufgas				28,2	34,9					
H₂/CO im Kreislaufgas				1,24						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9	%								
H₂:CO im Sygas	1,23									
H₂:CO im Restgas	1,24									
Verbrauch von H₂:CO	1,22									
	% CO		% H₂		% CO+H₂					
umgesetzt	71,6		71,3		71,5					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P									50,6	
CH₄ + CnHn	6,6		CO₂	26,0						
										bezogen auf CO-Umsatz
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	24,60	kg	65,7	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	8,90	"	23,9	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3,90	"	10,4	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	37,40	"		%	> 320 °C	%				
Sywasser	40,90	kg = 1,10		100 %	Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	99,5	g/Nm³ Sygas	114,3	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser		"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage			Versuchsbericht vom 9./10.9. 194 ?							
Ofen-Nr.	15	000659	Betriebsstunden		24/454					
Füllung:	3		Gasdruck		20 atü					
C6-Fe-Inhalt	-		Temperatur		35 atü 235 °C					
Sy-W-Gas	378	Nm ³	Restgas		173 Nm ³					
"	"	"	"		7,2 Nm ³ /h					
"	15,8	Nm ³ /h	Kreislaufgas		- Nm ³					
Belastung			Kreislauf		1 + 2,68					
Belastung			Nm ³ / kg, h 1,03							
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	38,3	48,1	0,3	6,4	-	6,20	
Restgas	29,5	0,5	0,1	23,0	29,6	3,9	13,4	1,05	13,26	
Kreislaufgas				27,2	34,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas			1,27							
Gesamt-Inerte (Idealgas)		13,6 %		Kontraktion nach Menge		54,2 %				
H ₂ :CO im Sygas		1,26		" " N ₂		52,8 %				
H ₂ :CO im Restgas		1,29		" " CO ₂		- %				
Verbrauch von H ₂ :CO		1,22		Durchschnittliche Kontraktion		53,5 %				
umgesetzt		% CO 73,4		% H ₂ 71,4		% CO+H ₂ 72,3				
verflüssigt		47,7		35,2		40,7				
Verfl.-Grad A		65,2		49,3		56,3				
" " P						50,6				
CH ₄ + C _m H _n		8,3		CO ₂ 24,7		bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingas	25,20	kg	66,8	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	8,50	"	22,6	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	4,00	"	10,6	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	37,70	"	100	%	> 320 °C	%				
Sywasser	40,10	kg =	1,06	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	99,8	g/Nm ³ Sygas	115,5	g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	8,1	"	9,4	"	"					
Gesamt-Produkt	107,9	"	124,9	"	"					
Sywasser		"		"	"					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 8./9.9. 194 ²								
Ofen-Nr. 15	000660	Betriebsstunden	24/43 ⁰							
Füllung: 3		Gasdruck	20 atü							
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur	30 atü 235 °C							
Sy-W-Gas 381 Nm ³		Restgas 167 Nm ³								
" " "		" 6.95 Nm ³ /h								
" 15.9 Nm ³ /h		Kreislaufgas - Nm ³								
" " "		Kreislauf 1 + 2 39								
Belastung -	Nm ³ / kg, h 1.03	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	Litargewicht
Wassergas	6.9	-	0.1	38.1	48.4	0.3	6.2	-	6.13	
Restgas	30.5	0.5	0.1	21.6	30.0	4.1	3.2	1.07	13.09	
Kreislaufgas				26.5	35.4					
H ₂ /CO im Kreislaufgas	1.34									
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13.5	%	Kontraktion nach Menge		56.2		%			
H ₂ :CO im Sygas	1.27		" " N ₂		53.1		%			
H ₂ :CO im Restgas	1.39		" " CO ₂		-		%			
Verbrauch von H ₂ :CO	1.23		Durchschnittliche Kontraktion		54.7		%			
umgesetzt	% CO	74.2	% H ₂	71.9	% CO+H ₂	72.9				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P	47.0									
CH ₄ + C _m H _n	8.3	CO ₂	24.5	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamprodukt					
Paraffingatsch	22.90	kg	64.2	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	8.60	"	24.1	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	4.20	"	11.7	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	35.70			100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	40.60	kg = 1.14	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	93.5	g/Nm ³ Sygas	108.2	g/Nm ³ Nützgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	10.89	" "	12.6	" "	" "					
Gesamt-Produkt	104.39	" "	120.8	" "	" "					
Sywasser		" "		" "	" "					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 7./8.9. 1942						
Ofen-Nr. 15	000661			Betriebsstunden 24/406						
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü						
Co-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur 30 atü 235 °C						
Sy-W-Gas 392	Nm³			Restgas 163	Nm³					
" "	"			" 6,8	Nm³/h					
" "	"			Kreislaufgas -	Nm³					
" 16,4	Nm³/h			Kreislauf 1 + 2.32						
Belastung -				Nm³ / kg,h 1,06		Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,7	-	0,1	38,1	48,2	0,3	6,6	-	6,50	
Restgas	29,5	0,5	0,1	22,1	29,8	3,8	14,2	1,10	14,05	
Kreislaufgas				26,9	35,4					
H/CO im Kreislaufgas				1,32						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,7 %			Kontraktion nach Menge			58,4 %			
H ₂ :CO im Sygas	1,27			" " N ₂			53,7 %			
H ₂ :CO im Restgas	1,35			" " CO ₂			- %			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,23			Durchschnittliche Kontraktion			56,0 %			
umgesetzt	% CO 74,6			% H ₂ 72,9			% CO+H ₂ 73,6			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P							46,6			
CH ₄ + C _m H _n	7,8		CO ₂	22,1		bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingasch	23,9		kg	65,0		SB		°C		
Ol-Kondensat	9,7		"	26,5		- 200 °C		%		
A.-K. Benzin	3,1		"	8,5		200 - 320 °C		%		
Flüssige Prod.	36,7		"			> 320 °C		%		
Sywasser	40,7		kg = 1,11 × flüss. Produkte		100 %		Olefine		Vol. %	
						- 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	93,6		g/Nm³ Sygas	108,5		g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm³ Idealgas		
Gasol	7,65		"	8,85		"		"		
Gesamt-Produkt	101,25		"	117,35		"		"		
Sywasser			"			"		"		
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 6./7.9. 194 2						
Ofen-Nr.	15	000662	Betriebsstunden	24/382						
Füllung:	3		Gasdruck	20 atü						
C6-Fe-Inhalt	-		Temperatur	30 atü 235 °C						
Sy-W-Gas	389	Nm³	Restgas	173	Nm³					
"	"	"	"	7,2	Nm³/h					
"	"	"	Kreislaufgas	-	Nm³					
"	162	Nm³/h	Kreislauf	1 + 2,34						
Belastung	Nm³ / kg,h 1,05			Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,4	-	0,1	38,4	47,7	0,3	7,1	-	6,93	
Sygas	29,1	0,4	0,1	22,2	29,7	3,45	15,0	1,01	14,93	
Restgas				27,1	35,1					
Kreislaufgas				1,80						
H ₂ /CO im Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,9	%	Kontraktion nach Menge			55,5	%			
H ₂ :CO im Sygas	1,24		" " N₂			53,7	%			
H ₂ :CO im Restgas	1,34		" " CO₂			-	%			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,21		Durchschnittliche Kontraktion			54,6	%			
umgesetzt	% CO	73,7	% H ₂	71,6	% CO+H ₂	72,7				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P						48,1				
CH ₄ +C _m H _n	7,6	CO₂	24,1	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	23,2	kg	62,7	SB	°C					
Öl-Kondensat	9,9	"	26,8	- 200 °C	%					
A.-K. Benzin	3,9	"	10,5	200 - 320 °C	%					
Flüssige Prod.	37,0	"	100 %	> 320 °C	%					
Sywasser	38,8	kg = 1,05	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %					
				- 200° ..; 200-320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	95,1	g/Nm³ Sygas	110,5	g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:	Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.									

Druckversuchsanlage			Versuchsbericht vom 5/6.9. 194 2							
Ofen-Nr. 15	000663		Betriebsstunden 24/358							
Füllung: 3			Gasdruck 20 atü							
Öb-Fe-Inhalt -	kg		Temperatur 30 atü 235 °C							
Sy-W-Gas 350	Nm³		Restgas 155	Nm³						
" "	"		" 6.74	Nm³/h						
" "	"		Kreislaufgas -	Nm³						
" 15,2	Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,54							
Belastung -			Nm³ / kg,h 0,99							
Analysen:			Nm³ / Norm.-Vol., h							
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,4	-	0,1	38,4	48,2	0,3	6,6	-	6,50	
Restgas	32,6	0,4	0,1	19,1	28,8	4,3	14,7	1,05	14,65	
Kreislaufgas				24,5	34,4					
H₂/CO im Kreislaufgas 1,40										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4 %			Kontraktion nach Menge 55,7 %							
H₂:CO im Sygas 1,26			" " N₂ 55,7 %							
H₂:CO im Restgas 1,51			" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂:CO 1,18			Durchschnittliche Kontraktion 55,7 %							
umgesetzt % CO 77,8			% H₂ 73,5							
verflüssigt 51,0			% CO+H₂ 43,2							
Verfl.-Grad A 65,6			50,0							
" " P			48,4							
CH₄ + Cₘ Hₙ 7,4			CO₂ 27,0 bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	21,20	kg	60,6	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	10,40	"	29,7	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3,40	"	9,7	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	35,00	"	100	%	> 320 °C	%				
Sywasser	37,50	kg =	1,07	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
						- 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	100	g/Nm³ Sygas	115,6	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen: 6 ²⁵ - 7 ⁴⁰ Uhr Stillstand wegen Stromausfall.										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 4./5.9. 194 2						
Ofen-Nr.	15			Betriebsstunden	24/335					
Füllung:	3	000664		Gasdruck	20	atü				
Co-Fe-Inhalt	-	kg		Temperatur	- 30	atü	235 °C			
Sy-W-Gas	377	Nm³		Restgas	166	Nm³				
"	"	"		"	6,9	Nm³/h				
"	"	"		Kreislaufgas	-	Nm³				
"	15,7	Nm³/h		Kreislauf	1 + 2,56					
Belastung	-	Nm³ / kg,h	1,02							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,8	-	0,1	37,7	48,6	0,3	6,5	-	6,40	
Sygas										
Restgas	30,9	0,5	0,1	20,2	30,8	3,7	13,8	1,05	13,70	
Krslfgas				25,0	35,8					
H₂/CO im Kreislaufgas				1,43						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,7	%								
H₂:CO im Sygas	1,29								56,0	%
H₂:CO im Restgas	1,53								53,3	%
Verbrauch von H₂:CO	1,22								-	%
									Durchschnittliche Kontraktion	54,7 %
umgesetzt	75,6	% CO		71,5	% H₂				73,1	% CO+H₂
verflüssigt	51,0			35,2					42,1	
Verfl.-Grad A	67,3			49,3					57,4	
" " P									46,2	
CH₄ + CmHn	7,4	CO₂	25,3	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingäsch	22,00	kg	63,2					SB	°C	
Öl-Kondensat	9,19	"	26,5					- 200 °C	%	
A.-K. Benzin	3,60	"	10,3					200 - 320 °C	%	
Flüssige Prod.	34,79	"						> 320 °C	%	
Sywasser	35,5	kg = 1,02	× flüss. Produkte			100 %		Olefine	Vol. %	
								- 200° ; 200-320°		
Ausbeute										
Flüssige Prod.	92,5	g/Nm³ Sygas	107,3	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	9,4	"	10,9	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	101,9	"	118,2	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser		"		"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 3./4.9. 194 ?							
Ofen-Nr. 15	000665			Betriebsstunden 24/311							
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü							
C ₆ -Fe-Inhalt -	kg			Temperatur 27,8 atü 230 °C							
W-Gas 384	Nm ³			Restgas 175	Nm ³						
"	"			" 7,3	Nm ³ /h						
"	"			Kreislaufgas	Nm ³						
" 16,0	Nm ³ /h			Kreislauf 1 + 2,23							
Belastung -	Nm ³ /kg,h 1,04				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	6,6	-	0,1	38,1	48,6	0,3	6,3	-	6,19		
Restgas	27,8	0,7	0,1	22,3	33,0	3,2	12,9	1,00	12,80		
Kreislaufgas				27,2	37,8						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,39							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3 %			Kontraktion nach Menge			54,4 %				
H ₂ :CO im Sygas	1,28			" " N ₂			51,7 %				
H ₂ :CO im Restgas	1,48			" " CO ₂			-				
Verbrauch von H ₂ :CO	1,20			Durchschnittliche Kontraktion			53,0 %				
umgesetzt	% CO		% H ₂		% CO+H ₂						
verflüssigt	72,4		68,2		70,0						
Verfl.-Grad A	49,6		31,1		39,2						
" " P	68,5		45,6		56,0						
" " P	50,4										
CH ₄ +C _m H _n	7,9		CO ₂ 23,6		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	22,70 kg		63,0 %		SB		°C				
Öl-Kondensat	9,67 "		27,0 %		- 200 °C		%				
A.-K. Benzin	3,60 "		10,0 %		200 - 320 °C		%				
Flüssige Prod.	35,97 "		100 %		> 320 °C		%				
Sywasser	36,50 kg = 1,02 × flüss. Produkte				Olefine		Vol. %				
					- 200° ; 200-320°						
Ausbeute											
Flüssige Prod.	93,7 g/Nm ³ Sygas		108,0 g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas						
Gasol	8,8 "		10,2 "		"						
Gesamt-Produkt	102,5 "		118,2 "		"						
Sywasser	"		"		"						
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 2./3.9. 194 ²						
Ofen-Nr.	15	000666	Betriebsstunden	24/287						
Füllung:	3		Gasdruck	20 atü						
Co-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	27,6 atü 230 °C					
Sy-W-Gas	-	Nm ³	Restgas	-			Nm ³			
"	"	"	"	-			Nm ³ /h			
"	"	"	Kreislaufgas	-			Nm ³			
"	-	Nm ³ /h	Kreislauf	1 + 2,24			-			
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	6,8	-	0,1	37,9	48,7	0,3	6,2	-	6,10	
Sy-W-Gas	26,2	0,5	0,1	23,6	34,0	3,2	12,4	1,02	12,34	
Restgas				28,0	38,5					
Kreislaufgas				1,38						
H ₂ /CO im Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,4 %		Kontraktion nach Menge		-		%			
H ₂ :CO im Sygas	1,29		" " N ₂		50,6		%			
H ₂ :CO im Restgas	1,44		" " CO ₂		-		%			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,22		Durchschnittliche Kontraktion		50,6		%			
umgesetzt	% CO		% H ₂		% CO + H ₂					
verflüssigt	69,2		65,5		67,1					
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	7,7		CO ₂		23,4		bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte								Gesamtprodukt		
Paraffingasch	23,20	kg	63,6	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	9,22	"	25,2	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	4,10	"	11,2	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	36,52	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	38,50	kg =		× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	-	g/Nm ³ Sygas	-	g/Nm ³ Nutzgas	-	g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	8,6	" "	10,0	" "	" "	" "				
Gesamt-Produkt		" "		" "	" "	" "				
Sywasser		" "		" "	" "	" "				
Bemerkungen:	Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.									

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 1./2.9. 1942							
Ofen-Nr.	15	000667		Betriebsstunden	24/263						
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü						
%Fe-Inhalt	-		kg		Temperatur	27,8 atü 230 °C					
Sy-W-Gas	407	Nm³		Restgas	-			Nm³			
"	"	"		"	-			Nm³/h			
"	16,9	Nm³/h		Kreislaufgas	-			Nm³			
"				Kreislauf	1 + 2,44						
Belastung		-	Nm³ / kg,h	1,10	Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	6,7	-	0,1	37,9	48,5	0,3	6,5	-	6,45		
Restgas	26,4	0,6	0,1	23,3	33,8	3,1	12,7	1,00	12,60		
Krslfgas				27,5	38,1						
H₂/CO im Kreislaufgas				1,39							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,6	%		Kontraktion nach Menge				-	%		
H₂:CO im Sygas	1,28			" " N₂				48,8	%		
H₂:CO im Resigas	1,45			" " CO₂				-	%		
Verbrauch von H₂:CO	1,20			Durchschnittliche Kontraktion				48,8	%		
umgesetzt	% CO		% H₂		% CO+H₂						
verflüssigt	68,7		64,3		66,1						
Verfl.-Grad A	44,8		30,3		36,7						
" " P	65,5		47,1		55,4						
" " P	50,0										
CH₄ + C _m H _n	8,5	CO₂	26,2	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingatsch	23,10	kg	62,8	%	SB	°C					
Ol-Kondensat	9,53	"	25,8	%	- 200 °C	%					
A.-K. Benzin	4,20	"	11,4	%	200 - 320 °C	%					
Flüssige Prod.	36,83	"		100 %	> 320 °C	%					
Sywasser	40,5	kg =			Olefine	Vol. %					
					- 200° ; 200-320°						
Ausbeute											
Flüssige Prod.	90,5	g/Nm³ Sygas	105	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	8,9	"	10,3	"	"						
Gesamt-Produkt	99,4	"	115,3	"	"						
Sywasser		"		"	"						
Bemerkungen:											
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage			Versuchsbericht vom 31.8./1.9. 1942							
Ofen-Nr.	15	000668	Betriebsstunden	24/239						
Füllung:	3		Gasdruck	20 atü						
C/Fe-Inhalt	-		Temperatur	27.5 atü 230 °C						
W-Gas	Nm ³		Restgas	Nm ³						
"	"		"	Nm ³ /h						
"	"		Kreislaufgas	-						
"	Nm ³ /h		Kreislauf	1 + 2,45						
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	6,8	-	0,1	38,0	48,5	0,3	6,3	-	6,28	
Restgas	29,8	0,5	0,1	21,1	31,8	3,8	12,9	1,03	12,80	
Kreislaufgas				26,0	36,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1	41					
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,5 %		Kontraktion nach Menge		-		%			
H ₂ :CO im Sygas	1,28		" " N ₂		51		%			
H ₂ :CO im Restgas	1,51		" " CO ₂		-		%			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,19		Durchschnittliche Kontraktion		51		%			
	% CO		% H ₂		% CO+H ₂					
umgesetzt	72,6		67,9		70,0					
verflüssigt	46,0		34,6		39,6					
Verfl.-Grad-A	63,3		51,0		56,6					
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	8,5		CO ₂		28,3		bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	20,50	kg	60,1	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	9,40	"	27,6	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	4,20	"	12,3	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	34,10	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	36,50	kg = 1,07	× 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				Versuchsbericht vom 30./31.8. 194 2						
Ofen-Nr.	15	000669		Betriebsstunden	24/215					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	27.4 atü 230 °C					
W-Gas	371	Nm³		Restgas	(113) Nm³					
"	"	"		"	- Nm³/h					
"	15,5	Nm³/h		Kreislaufgas	- Nm³					
Belastung	-			Kreislauf	2,76					
Analysen:				Nm³ / kg,h				1,00	Nm³/Norm.-Vol., h	
Wassergas	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6.6	-	0,1	38.3	48.5	0.3	6.2	-	6.03	
Restgas	30,7	0,4	0,1	19,8	31,0	4,5	13,5	1,00	13,36	
Krsifgas				24,8	35,6					
H₂/CO im Kreislaufgas				1,44						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13.2 %				Kontraktion nach Menge		-		%	
H₂:CO im Sygas	1.27				" " N₂		54.8		%	
H₂:CO im Restgas	1.57				" " CO₂		-		%	
Verbrauch von H₂:CO	1.18				Durchschnittliche Kontraktion		54.8		%	
umgesetzt	% CO		% H₂		% CO+H₂					
verflüssigt	76.5		71.2		73.5					
Verfl.-Grad A	67.6		32.4		40.9					
" " P			45.5		55.6					
					40.8					
CH₄ + CmHn	7.7		CO₂		24,8				bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	18,40	kg	60,4	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	8,42	"	27,6	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3,70	"	12,0	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	30,52	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	33,5	kg = 1,10 × flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	(82,2)	g/Nm³ Sygas (94.8)	g/Nm³ Nutzgas (C ⁿ +H ₂)	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"						
Sywasser	"	"	"	"						
Bemerkungen:										
				Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.						

Druckversuchsanlage			Versuchsbericht vom 29./30.8. 1942							
Ofen-Nr.	15	000670	Betriebsstunden 24/191							
Füllung:	3		Gasdruck 20 atü							
Co/Fe-Inhalt	-	kg	Temperatur 27,3 atü 230 °C							
Sy-W-Gas	351	Nm³	Restgas (150) Nm³							
"	"	"	" Nm³/h							
"	14.6	Nm³/h	Kreislaufgas - Nm³							
"			Kreislauf 3.0							
Belastung -			Nm³ / kg, h 0,95							
Analysen:			Nm³ / Norm.-Vol., h							
	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,5	-	0,1	38,5	48,0	0,3	6,6	-	6,53	
Restgas	31,5	0,5	0,1	19,3	30,0	4,7	13,9	1,01	13,78	
Krsrlfgas				24,1	34,5					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,43						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,5	%	Kontraktion nach Menge - %							
H ₂ :CO im Sygas	1,25		" " N ₂ 52,6 %							
H ₂ :CO im Restgas	1,55		" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ :CO	1,15		Durchschnittliche Kontraktion 52,6 %							
	% CO		% H ₂		% CO + H ₂					
umgesetzt	76,1		70,5		73,0					
verflüssigt	47,2		33,4		39,6					
Verfl.-Grad A	62,1		47,4		54,3					
" " P					43,1					
CH ₄ + C _m H _n	9,2		CO ₂	28,8	bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	16,70	kg	55,3	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	10,37	"	34,4	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3,10	"	10,3	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	30,17	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	34,0	kg = 1,13 × flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	(86,1)	g/Nm³ Sygas	(99,5)	g/Nm³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas				
Gasol	"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"				
Sywasser	"	"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage			Versuchsbericht vom 28./29.8. 1942							
Ofen-Nr. 15	000671		Betriebsstunden	24/167						
Füllung: 3			Gasdruck	20 atü						
Luft-Fe-Inhalt -		kg	Temperatur	27,5 atü 230 °C						
W-Gas 369	Nm³		Restgas	175	Nm³					
"	"		"	7,3	Nm³/h					
"	"		Kreislaufgas	-	Nm³					
"	15,4	Nm³/h	Kreislauf	3,16						
Belastung	Nm³ / kg,h			1,00						
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,5	-	0,1	38,4	48,5	0,3	6,2	-	6,14	
Restgas	29,7	0,5	0,1	20,7	31,6	4,1	13,3	1,05	13,20	
Kreislaufgas				24,8	35,8					
H₂/CO im Kreislaufgas				1,44						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,1	%		Kontraktion nach Menge		52,5	%			
H₂:CO im Sygas	1,26			" " N₂		53,4	%			
H₂:CO im Restgas	1,53			" " CO₂		-	%			
Verbrauch von H₂:CO	1,17			Durchschnittliche Kontraktion		53,0	%			
	% CO		% H₂	% CO+H₂						
umgesetzt	74,7		69,2	71,6						
verflüssigt	48,7		32,6	39,7						
Verfl.-Grad A	65,2		47,0	55,3						
" " P				41,9						
CH₄ + C _m H _n	8,5	CO₂	26,1	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	16,60	kg	54,6	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	10,20	"	33,6	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3,60	"	11,8	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	30,40	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	35,30	kg =	1,16	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200°	: 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	82,4	g/Nm³ Sygas	94,7	g/Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 27/28.8. 1942						
Ofen-Nr. 15	000672			Betriebsstunden	24/143					
Füllung: 3				Gasdruck	20 atü					
6-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur	27.5 atü 230 °C					
W-Gas	373	Nm³		Restgas	- Nm³					
"	"	"		"	- Nm³/h					
"	"	"		Kreislaufgas	- Nm³					
"	15.5	Nm³/h		Kreislauf	1 + 2.4					
Belastung	- Nm³ / kg,h			1.01		Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6.9	-	0.1	37.5	49.2	0.3	6.0	-	5.88	
Restgas	30.6	0.6	0.1	19.3	31.5	4.7	13.2	1.00	13.10	
Kreislaufgas				24.6	36.7					
H₂/CO im Kreislaufgas				1.49						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13.3 %			Kontraktion nach Menge		-				%
H₂:CO im Sygas	1.31			" " N₂		55				%
H₂:CO im Restgas	1.63			" " CO₂		-				%
Verbrauch von H₂:CO	1.22			Durchschnittliche Kontraktion		55				%
umgesetzt	% CO		% H₂		% CO+H₂					
verflüssigt	76.8		71.2		73.6					
Verfl.-Grad A	51.5		31.5		40.2					
" " P	67.0		44.3		54.5					
CH₄ + C _m H _n	9.1		CO₂ 23.9		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingasch	10.30	kg	42.8	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	10.60	"	44.1	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	3.14	"	13.1	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	24.04	"	100	%	> 320 °C	%				
Sywasser	33.9	kg =	-	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" " " " " "		" " " " " "		" " " " " "					
Gesamt-Produkt	" " " " " "		" " " " " "		" " " " " "					
Sywasser	" " " " " "		" " " " " "		" " " " " "					
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 26./27.8. 1942								
Ofen-Nr. 15	000673	Betriebsstunden	24/119							
Füllung: 3		Gasdruck	20 atü							
Lu-Fe-Inhalt - kg		Temperatur	25 atü 225 °C							
Lu-W-Gas 368 Nm³		Restgas	- Nm³							
" " " "		"	- Nm³/h							
" " " "		Kreislaufgas	- Nm³							
" 15,3 Nm³/h		Kreislauf	1 + 2,79							
Belastung -	Nm³ / kg,h	0,99	Nm³ / Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,6	-	0,1	38,0	48,7	0,3	6,3	-	6,25	
Restgas	32,6	0,2	0,1	18,9	30,0	4,5	13,7	1,00	13,57	
Kreislaufgas				24,0	35,0					
H₂/CO im Kreislaufgas				1,46						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3 %									
H₂:CO im Sygas	1,28									
H₂:CO im Restgas	1,59									
Verbrauch von H₂:CO	1,19									
	% CO				% H₂				% CO+H₂	
umgesetzt	77,4				71,7				74,2	
verflüssigt	49,7				38,0				43,1	
Verfl.-Grad A	64,3				53,0				58,2	
" " P										
CH₄ + CmHn	7,0	CO₂	28,5	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	7,00	kg	34,3	%	SB	°C				
Öl-Kondensat	11,30	"	55,4	%	- 200 °C	%				
A.-K. Benzin	2,10	"	10,3	%	200 - 320 °C	%				
Flüssige Prod.	20,40	"		100 %	> 320 °C	%				
Sywasser	37,0	kg =		× flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
rechn.	37,3				- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g/Nm³ Sygas		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "				
Sywasser		" "		" "		" "				
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 25./26.8. 194 2						
Ofen-Nr. 15	000674			Betriebsstunden 24/95						
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü						
C6-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur 25 atü 225 °C						
Sy-W-Gas 395	Nm³			Restgas -	Nm³					
"	"			" -	Nm³/h					
"	"			Kreislaufgas -	Nm³					
" 16,4	Nm³/h			Kreislauf 3,04						
Belastung -	Nm³ / kg,h 1,07				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	6,6	-	0,1	38,0	48,7	0,3	6,3	-	6,21	
Wassergas										
Restgas	32,1	0,5	0,1	18,4	27,9	4,7	16,3	1,03	16,11	
Kreislaufgas				23,3	33,0					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,42						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,3	%	Kontraktion nach Menge			-		%		
H ₂ :CO im Sygas	1,28		" " N ₂			61,5		%		
H ₂ :CO im Restgas	1,52		" " CO ₂			-		%		
Verbrauch von H ₂ :CO	1,23		Durchschnittliche Kontraktion			61,5		%		
umgesetzt	% CO	81,3	% H ₂	78,1	% CO+H ₂	79,5				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	4,9	CO ₂	18,6	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	6,90	kg	27,0	weiß	%	SB	°C			
Ol-Kondensat	16,00	"	62,5		%	- 200 °C	%			
A.-K. Benzin	2,70	"	10,5		%	200 - 320 °C	%			
Flüssige Prod.	25,60	"			100 %	> 320 °C	%			
Sywasser	40,90	kg =	-	×	flüss. Produkte	Olefine	Vol. %			
						- 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	-	g/Nm³ Sygas	-	g/Nm³ Nutzgas	-	g/Nm³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 24./25.8. 1942						
Ofen-Nr.	15	000675		Betriebsstunden	24/71					
Füllung:	3			Gasdruck	20 atü					
Fe-Inhalt	-		kg	Temperatur	25,0 atü	225 °C				
W-Gas	360	Nm ³		Restgas	-	Nm ³				
"	"	"		"	-	Nm ³ /h				
"	"	"		Kreislaufgas	-	Nm ³				
"	15,0	Nm ³ /h		Kreislauf	1 + 6,2					
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	6,4	-	0,1	38,5	48,6	0,3	6,1	-	5,97	
Restgas	36,0	0,6	0,1	17,6	25,0	6,0	14,7	1,01	14,61	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9 %			Kontraktion nach Menge			-	%		
H ₂ :CO im Sygas	1,26			" " N ₂			59	%		
H ₂ :CO im Restgas	1,42			" " CO ₂			-	%		
Verbrauch von H ₂ :CO	1,22			Durchschnittliche Kontraktion			59	%		
umgesetzt	% CO			% H ₂			% CO+H ₂			
verflüssigt	81,4			78,8			80,0			
Verfl.-Grad-A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	9,3		CO ₂	26,8		bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	5,00	kg	22,0	weiß	%	SB	°C			
Ol-Kondensat	10,70	"	47,1		%	- 200 °C	%			
A.-K. Benzin	7,00	"	30,9		%	200 - 320 °C	%			
Flüssige Prod.	22,70	"		100	%	> 320 °C	%			
Sywasser	41,40	kg =	-	×	flüss. Produkte	Olefine	Vol. %			
rechn.	41,90					- 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:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 23./24.8. 194 2						
Ofen-Nr. 15	000676			Betriebsstunden 24/47						
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü						
CO-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur 17 - 25 atü 206 - 225 °C						
W-Gas 361	Nm³			Restgas - Nm³						
"	"			" - Nm³/h						
"	"			Kreislaufgas - Nm³						
" 15,1	Nm³/h			Kreislauf 1 + 2,5						
Belastung -	Nm³ / kg,h			0,98 Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,5	-	0,1	38,3	48,8	0,3	6,0	-	5,91	Temp.
Restgas	20,0	0,5	0,1	31,4	33,0	3,3	11,7	1,03	11,60	214
"	35,2	1,1	0,1	19,1	22,6	4,9	17,0	1,07	16,87	225
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9 %			Kontraktion nach Menge - %						
H₂:CO im Sygas	1,28			" " N₂ - 49 - 65 %						
H₂:CO im Restgas	1,05 - 1,18			" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂:CO	1,43 - 1,30			Durchschnittliche Kontraktion 49 - 65 %						
umgesetzt	% CO 58,3 - 65,5			% H₂ 82,5 - 83,9			% CO + H₂ 62,4 - 83,0			
verflüssigt	82,5			65,5						
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + C _m H _n 9,8 - 8,5 CO₂ 16,5 - 18,4 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	0,00	kg	-	%	SB °C					
Ol-Kondensat	8,10	"	-	%	- 200 °C %					
A.-K. Benzin	6,70	"	-	%	200 - 320 °C %					
Flüssige Prod.	14,80	"	-	100 %	> 320 °C %					
Sywasser	39,70	kg =	-	× flüss. Produkte	Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	-	g/Nm³ Sygas	-	g/Nm³ Nutzgas	-	g/Nm³ Idealgas				
Gasol	" " " " " "									
Gesamt-Produkt	Ofen sättigt sich auf. " " " "									
Sywasser	" " " " " "									
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt und wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 22./23.8. 194 ²						
Ofen-Nr. 15	000677			Betriebsstunden 23/23						
Füllung: 3				Gasdruck 20 atü						
Fe-Inhalt -	kg			Temperatur - 17,0 atü 206 °C						
W-Gas 358	Nm ³			Restgas -	Nm ³					
"	"			"	Nm ³ /h					
"	"			Kreislaufgas -	Nm ³					
" 15,5	Nm ³ /h			Kreislauf 1 + 2,5						
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	6,4	-	0,1	38,1	48,8	0,3	6,3	-	6,29	Temp.
Restgas	14,1	0,2	0,1	33,6	38,7	2,2	11,1	-1,00	11,05	206 °C
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,1 %			Kontraktion nach Menge -			%			
H ₂ :CO im Sygas	1,28			" " N ₂			43 %			
H ₂ :CO im Restgas	1,15			" " CO ₂			- %			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,41			Durchschnittliche Kontraktion			43 %			
umgesetzt	% CO 50			% H ₂ 55			% CO+H ₂ 52,5			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 7,0	CO ₂ 8,7		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	0,00	kg	-	%		SB	°C			
Öl-Kondensat	0,75	"	-	%		- 200 °C	%			
A.-K. Benzin +)	A.K. nicht geschaltet.					200 - 320 °C	%			
Flüssige Prod.	0,75	"	-	100 %		> 320 °C	%			
Sywasser	10,30	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	Ofen sättigt sich auf. " " "									
Sywasser	" " " " " "									
Bemerkungen:										
Ofen enthält Fe-Kontakt; er wurde am 22.8. 9 ¹⁵ Uhr mit Wassergas im Kreislauf kalt angefahren und erreichte bis 206 °C obenstehende Aufarbeitung.										