3446 — 30/5.01 — 78

000678

OVEN 15

FILLING 4 & 5

000679

Ofen 15

4,5 m - Doppelrohrofen

4. Füllung: 21.11.42
Kontaktart: Fe-Kontakt, Fadenkorn
Kenn-Nr.: 1, Katorfabrik

Zusammensetzung:

Fe	100
CU	5
CaO	10
Kgr.	150

Schüttgewicht: 331 (Labor), 336 (Ofen)
Rüttelgewicht:
Eingefüllte Menge: 154,8 kg /460 Liter

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom ..... 194....

Ofen-Nr. 15 **000680**

Füllung: 4

Co-Fe-Inhalt – ..... kg

Betriebsstunden Füllung.

Gasdruck ..... atü

Temperatur ..... atü ..... °C

Sy-W-Gas ..... Nm³

" ..... "

" ..... "

" ..... Nm³/h

Restgas ..... Nm³

" ..... Nm³/h

Kreislaufgas ..... Nm³

Kreislauf .....

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

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										

4. Füllung.

1. Eisnkontakt der Katorfabrik.

Gesamt-Inerte (Idealgas) ..... %

H_2:CO im Sygas .....

H_2:CO im Restgas .....

Verbrauch von H_2:CO .....

Kontraktion nach Menge ..... %

" " N_2 ..... %

" " CO_2 ..... %

Durchschnittliche Kontraktion ..... %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n ..... CO_2 ..... bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch ..... kg ..... %

Öl-Kondensat ..... " ..... %

A.-K. Benzin ..... " ..... %

Flüssige Prod. ..... " ..... 100 %

Sywasser ..... kg = ... × 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:

Bitte wenden!

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 23./24.11. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co/Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 18/
Gasdruck 20 atü
Temperatur – 17 atü 206 °C

Sy-W-Gas 821 Nm³
" "
" "
" 45,7 Nm³/h

Restgas – Nm³
" – Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,5

Belastung – Nm³/kg,h 0,99 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas	5,7	–	0,1	39,7	48,2	0,3	6,0	–	5,9	
Restgas										

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,1 %
H_2:CO im Sygas 1,22
H_2:CO im Restgas –
Verbrauch von H_2:CO –

Kontraktion nach Menge %
" " N_2 %
" " CO_2 %
Durchschnittliche Kontraktion %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	–	–	–
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n – CO_2 – bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	– kg	–	%
Öl-Kondensat	– "	–	%
A.-K. Benzin	– "	–	%
Flüssige Prod.	– "	–	100 %
Sywasser	– kg =	–	× 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:

Ofen enthält Fe-Kontakt der Katorfabrik; er wurde am 23.11. 14⁰⁰ Uhr mit Wassergas im Kreislaufgas bei voller Belastung kalt angefahren und stündlich in der Temperatur um 1 atü erhöht.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 24./25.11. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000682

Betriebsstunden 24/42 –
Gasdruck 20 atü
Temperatur – 28 atü 231 °C

Sy-W-Gas 1104 Nm³
" "
" "
" 46 Nm³/h

Restgas 682 Nm³
" 28,4 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,62

Belastung – Nm³/kg,h 1,00 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,6	–	0,1	39,8	48,5	0,3	5,7	–	5,60	Temp. °C
Restgas	23,2	1,0	0,1	28,5	28,5	6,9	11,9	1,15	11,75	231

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,7 %
H_2:CO im Sygas 1,22
H_2:CO im Restgas 1,00
Verbrauch von H_2:CO 1,33

Kontraktion nach Menge –
" " N_2 52,4 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	65,8	72,0	69,2
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n 11,4 CO_2 20,7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	14,6 kg	–	%
Öl-Kondensat	27,5 "	–	%
A.-K. Benzin	8,9 "	–	%
Flüssige Prod.	51,0 "	–	100 %

Sywasser 90,9 kg = – × 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 25./26.11. 1942

Ofen-Nr. 15 **000683**
Füllung: 4
~~Co~~-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 22/64
Gasdruck 20 atü
Temperatur – 30 atü 235 °C

~~Sy~~-W-Gas 1002 Nm³
" " "
" " "
" 45,5 Nm³/h

Restgas 540 Nm³
" 24,5 Nm³/h
Kreislaufgas 1502 Nm³
Kreislauf 1 + 1,85

Belastung 1,41 Nm³/kg,h 0,99 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas	5,4	–	0,1	40,0	48,0	0,3	6,2	–	6,11	
Restgas	21,0	0,8	0,1	30,2	29,4	6,2	12,3	1,30	12,20	
Krslfgas				33,7	35,0					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,04						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %
H_2:CO im Sygas 1,20
H_2:CO im Restgas 0,97
Verbrauch von H_2:CO 1,42

Kontraktion nach Menge – %
" " N_2 50 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 50 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	62,3	73,5	68,5
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

Stillstand von 21⁰⁰ – 23¹⁵ Uhr wegen Stromausfall.

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 11,2 CO_2 20,5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 1,10 kg – %
Öl-Kondensat 23,80 " – %
A.-K. Benzin 19,70 " – %
Flüssige Prod. 44,60 " – 100 %
Sywasser 97,0 kg = – × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C
— 100° %
— 200° %
— 320° %

Olefine Vol. %
— 200° ; 200 - 320°

Ausbeute

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

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 26./27.11.1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000684

Betriebsstunden 24/88
Gasdruck 20 atü
Temperatur 30 atü 235 °C

Sy-W-Gas 1045 Nm³
" " "
" " "
" 43,6 Nm³/h

Restgas 575 Nm³
" 24 Nm³/h
Kreislaufgas 1900 Nm³
Kreislauf 1 + 1,82

Belastung – Nm³/kg,h 2,95 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas	5,4	–	0,1	40,0	48,1	0,3	6,1	–	5,95	
Restgas	22,9	1,0	0,1	27,1	30,4	6,6	11,9	1,37	11,80	
Krslfgas				31,6	34,9					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,10						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,9 %
H_2:CO im Sygas 1,20
H_2:CO im Restgas 1,12
Verbrauch von H_2:CO 1,24

Kontraktion nach Menge –
" " N_2 49,5 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 49,5 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	65,7	70,2	67,0
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n 11,5 CO_2 23,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	2,30	kg	5	%
Ö.-Kondensat	24,20	"	53	%
A.-K. Benzin	19,20	"	42	%
Flüssige Prod.	45,70	"		100 %
Sywasser	104,5	kg =	–	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 27./28.11.1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4 000685
Co-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/112
Gasdruck 20 atü
Temperatur 30 atü 235 °C

Sy-W-Gas 1054 Nm³
" " "
" " "
" 43,9 Nm³/h

Restgas 602 Nm³
" 25,1 Nm³/h
Kreislaufgas 1762 Nm³
Kreislauf 1 + 1,67

Belastung – Nm³/kg,h 0,96 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
~~Sygas~~ Wassergas	5,2	–	0,1	39,8	48,0	0,3	6,6	–	6,47	
Restgas	21,0	0,9	0,1	28,5	31,2	6,4	11,9	1,32	11,75	
Kreislfgas				32,8	37,4					
H_2/CO im Kreislaufgas					1,14					

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %
H_2:CO im Sygas 1,21
H_2:CO im Restgas 1,10
Verbrauch von H_2:CO 1,28

Kontraktion nach Menge 45,8 %
" " N_2 43,0 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 44,4 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	60,3	63,9	62,4
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 13,7 CO_2 26,9 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	1,50	kg	3,6	%
Ö.-Kondensat	22,40	"	53,3	%
A.-K. Benzin	18,10	"	43,1	%
Flüssige Prod.	42,00	"		100 %
Sywasser	97,50	kg = –	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage	**Produktionsbericht** vom 28./29.11. 1942
Ofen-Nr. 15 — **000686**	Betriebsstunden 24/136
Füllung: 4	Gasdruck 20 atü
Co-Fe-Inhalt – kg	Temperatur – 33 atü 240 °C
Sy-W-Gas 1108 Nm³	Restgas 567 Nm³
" "	" 23,6 Nm³/h
" "	Kreislaufgas 1780 Nm³
" 46,2 Nm³/h	Kreislauf 1 + 1,61

Belastung – Nm³/kg,h 1,00 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,5	–	0,1	39,9	47,8	0,3	6,5	–	6,46	
Restgas	22,8	1,0	0,1	26,5	29,8	7,3	12,3	1,42	12,20	
Kreislgas				31,6	36,7					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,16						

Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,3 %	Kontraktion nach Menge	48,7 %
H_2:CO im Sygas	1,22	" " N_2	47,0 %
H_2:CO im Restgas	1,12	" " CO_2	– %
Verbrauch von H_2:CO	1,23	Durchschnittliche Kontraktion	47,8 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	65,4	67,2	66,5
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n 13,4 CO_2 24,7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	4,60 kg	8,6	%
Ö.-Kondensat	28,60 "	53,3	%
A.-K.-Benzin	20,50 "	38,1	%
Flüssige Prod.	53,70 "		100 %
Sywasser	105,5 kg = –	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 29./30.11. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000687

Betriebsstunden 24/160
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy-W-Gas 1068 Nm³
" " "
" " "
" 44,5 Nm³/h

Restgas 561 Nm³
" 23,4 Nm³/h
Kreislaufgas 1708 Nm³
Kreislauf 1 + 1,60

Belastung – Nm³/kg,h 0,97 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas	5.8	–	0,1	39.3	48,1	0,3	6,4	–	6,30	
Restgas	25,3	1,2	0.1	25,4	28,3	7.4	12,3	1,41	12,25	
Krslfgas				30,8	35,9					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,17						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %
H_2:CO im Sygas 1.22
H_2:CO im Restgas 1:11
Verbrauch von H_2:CO 1,28

Kontraktion nach Menge 47,4 %
" " N_2 48,6 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 48,0 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	66,4	69,4	68,0
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

~~CH_4 + C_mH_n 13,6 CO_2 28,1~~ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	7,30	kg	14	%
Ol-Kondensat	23,90	"	45	%
A.-K. Benzin	21,50	"	41	%
Flüssige Prod.	52,70	"		100 %
Sywasser	110,8 kg = –	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

DVA/1 5000 0. 20231 0.9.42

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 30.11./1.12.1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
~~Co~~-Fe-Inhalt – kg

000688

Betriebsstunden 23/183
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy-W-Gas 1062 Nm³
" "
" "
" 46,2 Nm³/h

Restgas – Nm³
" – Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,36

Belastung – Nm³/kg,h 1,00 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,9	–	0,1	39,0	47,8	0,3	6,9	–	6,81	
Restgas	24,4	1,0	0,1	26,8	28,0	6,5	13,2	1,38	13,15	
Krslfgas				30,4	33,9					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,12						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,2 %
H_2:CO im Sygas 1,23
H_2:CO im Restgas 1,04
Verbrauch von H_2:CO 1,33

Kontraktion nach Menge – %
" " N_2 48,3 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 48,3 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	64,3	69,5	67,3
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

Stillstand von 2²⁵ – 3⁰⁰ Uhr Stromausfall

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 12,2 CO_2 26,8 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

		kg	%
Paraffingatsch	6,90		12
Öl-Kondensat	37,10	"	63
A.-K. Benzin	15,00	"	25
Flüssige Prod.	59,00	"	100 %
Sywasser	116,0 kg = –	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 1./2.12. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000689

Betriebsstunden 24/207
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

~~Sy~~W-Gas 1101 Nm³
" "
" "
" 46 Nm³/h

Restgas 565 Nm³
" 23,5 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,45

Belastung – Nm³/kg,h 1,00 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,7	–	0,1	39,1	48,0	0,3	6,8	–	6,73	
Restgas	23,3	1,0	0,1	28,4	27,6	6,2	13,4	1,31	13,32	
Kreislgas				31,5	33,5					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,07						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9 %
H_2:CO im Sygas 1,23
H_2:CO im Restgas 0,97
Verbrauch von H_2:CO 1,38

Kontraktion nach Menge 48,7 %
" " N_2 49,5 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 49,1 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	63,0	70,7	67,2
verflüssigt	33,5	27,9	30,5
Verfl.-Grad A	53,2	39,6	45,3
" " P			

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 11,6 CO 25,1 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	7,30	kg	14,2	%
Öl-Kondensat	28,70	"	55,5	%
A.-K. Benzin	15,70	"	30,3	%
Flüssige Prod.	51,70	"		100 %
Sywasser	118,0 kg = – × 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	– "	" 21,4	" "	" "
Gesamt-Produkt	– "	"	" "	" "
Sywasser	– "	"	" "	" "

Bemerkungen:

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 2./3.12. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000690

Betriebsstunden 24/231
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy-W-Gas 1114 Nm³
" " "
" " "
" 46,5 Nm³/h

Restgas 577 Nm³
" 24,1 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,58

Belastung – Nm³/kg,h 1,01 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	6,3	–	0,1	38,5	48,7	0,3	6,1	–	5,98	
Restgas	24,2	0,8	0,1	27,7	28,5	6,6	12,1	1,25	11,98	
Kreislgas				30,7	34,1					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,11						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,8 %
H_2:CO im Sygas 1,27
H_2:CO im Restgas 1,03
Verbrauch von H_2:CO 1,40

Kontraktion nach Menge 48,4 %
" " N_2 50,0 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 49,2 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	63,4	70,3	67,2
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

~~CH_4+C_mH_n 12,5 CO_2 24,5~~ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	8,50 kg	10,6	%
Öl-Kondensat	56,50 "	70,6	%
A.-K. Benzin	15,00 "	18,8	%
Flüssige Prod.	80,00 "		100 %
Sywasser	121,0 kg =	1,51	× 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	" " 20,6	" "	" "
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "
Sywasser	" "	" "	" "

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 3./4.12. 1942

Ofen-Nr. 15 **000691**
Füllung: 4
C6-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/255
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy/W-Gas 108,9 Nm³
" " "
" " "
" 45,4 Nm³/h

Restgas 578 Nm³
" 24,1 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,41

Belastung – Nm³/kg,h 0,99 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
~~Sygas~~ Wassergas	6,0	–	0,1	38,9	48,5	0,3	6,1	–	6,03	
Restgas	23,4	0,8	0,1	28,8	29,2	6,2	11,5	1,19	11,41	
Krslfgas				31,8	34,8					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,09						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %
H_2:CO im Sygas 1,25
H_2:CO im Restgas 1,02
Verbrauch von H_2:CO 1,40

Kontraktion nach Menge 47,0 %
" " N_2 47,2 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 47,1 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	60,6	68,1	64,8
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n 12,6 CO_2 27,2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	5,60	kg	8,9	%
Öl-Kondensat	42,65	"	67,8	%
A.-K. Benzin	14,70	"	23,3	%
Flüssige Prod.	62,95	"	–	100 %

Sywasser 117,1 kg = – × 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		" " 19,5	" "	" "
Gesamt-Produkt		" "	" "	" "
Sywasser		" "	" "	" "

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 4./5.12. 1942

Ofen-Nr. 15 **000692**
Füllung: 4
~~Co~~-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/279
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

~~Sy~~-W-Gas 1096 Nm³
" " "
" " "
" 45,6 Nm³/h

Restgas – Nm³
" – Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,60

Belastung – Nm³/kg,h 0,99 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,4	–	0,1	39,9	47,9	0,3	6,4	–	6,30	
Restgas	21,6	0,7	0,1	29,8	29,6	5,7	12,5	1,16	12,36	
Krslfgas				32,6	34,7					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,07						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %
H_2:CO im Sygas 1,20
H_2:CO im Restgas 0,99
Verbrauch von H_2:CO 1,33

Kontraktion nach Menge – %
" " N_2 49,0 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 49,0 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	61,8	68,5	65,5
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 10,5 CO_2 22,7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	6,3	kg	10	%
Öl-Kondensat	42,6	"	67	%
A.-K. Benzin	14,4	"	23	%
Flüssige Prod.	63,3	"		100 %

Sywasser 114,9 kg = – × 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 5./6.12. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000693

Betriebsstunden 24/303
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy-W-Gas 1064 Nm³
" " "
" " "
" 44,4 Nm³/h

Restgas 580 Nm³
" 24,2 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,62

Belastung – Nm³/kg,h 0,97 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas	5,6	–	0,1	39,6	48,3	0,3	6,1	–	6,07	
Restgas	21,9	0,7	0,1	29,9	30,1	5,9	11,4	1,19	11,31	
Krslfgas				32,6	35,1					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,08						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,1 %
H_2:CO im Sygas 1,22
H_2:CO im Restgas 1,01
Verbrauch von H_2:CO 1,37

Kontraktion nach Menge 45,5 %
" " N_2 46,3 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 45,9 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	59,1	66,2	63,0
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n 12,4 CO_2 26,6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	6,20	kg	10	%
Öl-Kondensat	42,40	"	67	%
A.-K. Benzin	14,30	"	23	%
Flüssige Prod.	62,90	"		100 %

Sywasser 117,8 kg = – × 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 6./7.12. 1942

Ofen-Nr. 15 **000694**
Füllung: 4
~~Co~~-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/327
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

~~Sy~~-W-Gas 1010 Nm³
" " "
" " "
" 46 Nm³/h

Restgas – Nm³
" – Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,52

Belastung – Nm³/kg.h 1,00 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,9	–	0,1	39,1	48,9	0,3	5,7	–	5,63	Temp. °C
Restgas	11,3	0,4	0,1	37,2	40,6	2,1	8,3	1,09	8,27	216
"	22,0	0,7	0,1	30,1	30,6	6,0	10,5	1,29	10,40	240

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %
H_2:CO im Sygas 1,25
H_2:CO im Restgas 1,09 – 1,02
Verbrauch von H_2:CO 1,54 – 1,42

Kontraktion nach Menge – %
" " N_2 32,0 – 45,8 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 32,0 – 45,8 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	35,0 – 58,3	43,5 – 66,1	40,0 – 62,6
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

Ofen wurde ohne Wassergas aufzugeben, jedoch bei Kreislaufbetrieb in der Temperatur bis auf 207°C erniedrigt und dann erneut angefahren. Diese Maßnahme ließ, wie die Analysen zeigen, die hohe Vergasung nicht abfallen.

CH_4 + ~~C/H~~/8,2 = 13,0 CO, 12,8 – 26,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	12,0 kg	23 +)	%
Ö-Kondensat	29,2 "	56	%
A.-K. Benzin	11,0 "	21	%
Flüssige Prod.	52,2 "		100 %
Sywasser	88,8 kg = –	× 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:

Durch den anhaltenden Kreislaufbetrieb bei der Temperaturerniedrigung wurde Produkt ausgetragen.

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 7./8.12. 1942

000695

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/351
Gasdruck 20 atü
Temperatur 9 – 25 atü 179 °C – 225 °C

Sy-W-Gas 1101 Nm³
" "
" "
" 46 Nm³/h

Restgas – Nm³
" – Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,5

Belastung – Nm³/kg,h 1,00 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas Ø	6,0	–	0,1	38.9	48,1	0.3	6,6	–	6,46	Temp. °C
~~Sygas~~	6,6	–	0,1	39.4	47.0	0.4	6,4	1,00	6,40	179
Restgas "	12,2	0,4	0,1	36,4	37,5	2.4	11,8	1,25	11,00	223

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %
H_2:CO im Sygas 1,24
H_2:CO im Restgas 1,03
Verbrauch von H_2:CO 1,49

Kontraktion nach Menge – %
" " N_2 41 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 41 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	45	54	50
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

Es wurde wie am Tage zuvor die Temperatur des Ofens bei Kreislaufbetrieb bis auf 179 °C gesenkt und dann wieder mit 1 atü/Stde. erhöht, um so einen Rückgang in der Methanbildung zu erreichen.

~~CH₄ + CₘHₙ~~ 6,4 CO_2 6,7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 3,50 kg 18 %
O.-Kondensat 9,60 " 48 %
A.-K. Benzin 6,70 " 34 %
Flüssige Prod. 19,80 " 100 %
Sywasser 42,0 kg = – × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C
— 100° %
— 200° %
— 320° %

Olefine Vol. %
— 200° ; 200 - 320°

Ausbeute

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

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 8./9.12. 1942

Ofen-Nr. 15 — 000696
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/375
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy-W-Gas 1092 Nm³
" " "
" — "
" 45,5 Nm³/h

Restgas – Nm³
" – Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,58

Belastung – Nm³/kg,h 0,99 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	6,2	–	0,1	38,6	48,1	0,3	6,7	–	6,57	
Restgas	26,5	0,5	0,1	24,5	27,7	6,7	14,0	1,21	13,95	
Krslfgas				28,5	33,4					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,17						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,3 %
H_2:CO im Sygas 1,24
H_2:CO im Restgas 1,13
Verbrauch von H_2:CO 1,30

Kontraktion nach Menge – %
" " N_2 52,9 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 52,9 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	70,2	73,2	71,7
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 10,5 CO_2 23,1 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	9,50	kg	13,8	%
Öl-Kondensat	47,10	"	68,6	%
A.-K. Benzin	12,10	"	17,6	%
Flüssige Prod.	68,70	"		100 %
Sywasser	111,80 kg = –	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislaufgas gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 9./10.12. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4 **000697**
~~Co~~-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden 24/399
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

~~Sy~~-W-Gas 1103 Nm³
" " "
" " "
" 46 Nm³/h

Restgas 545 Nm³
" 22,7 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,84

Belastung – Nm³/kg,h 1,00 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	5,8	–	0,1	39,1	48,4	0,3	6,3	–	6,17	
Restgas	26,9	0,8	0,1	25,4	27,4	7,2	12,2	1,25	12,10	
Krslfgas				29,0	32,9					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,14						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %
H_2:CO im Sygas 1,24
H_2:CO im Restgas 1,08
Verbrauch von H_2:CO 1,31

Kontraktion nach Menge 50,6 %
" " N_2 49,0 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 49,8 %

	%CO	$\%H_2$	$\%CO+H_2$
umgesetzt	67,5	71,6	69,8
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 12,5 CO_2 29,2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 7,70 kg 10,8 %
Öl-Kondensat 51,10 " 71,4 %
A.-K. Benzin 12,80 " 17,8 %
Flüssige Prod. 71,60 " 100 %
Sywasser 118,4 kg = – × 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 10./11.12. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt – kg

000698

Betriebsstunden 24/423
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

~~Sy~~W-Gas 1062 Nm³
" " "
" " "
" 44,2 Nm³/h

Restgas 554 Nm³
" 23,1 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,44

Belastung – Nm³/kg,h 0,96 Nm³/Norm.-Vol.,h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas ~~Sygas~~	6,0	–	0,1	39,3	48,7	0,3	5,6	–	5,49	
Restgas	27,3	0,7	0,1	24,5	29,0	7,1	11,3	1,12	11,24	
Krlfgas				28,8	34,8					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,21						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %

H_2:CO im Sygas 1,24
H_2:CO im Restgas 1,23
Verbrauch von H_2:CO 1,27

Kontraktion nach Menge 47,9 %
" " N_2 51,2 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 48,6 %

	%CO	$\%H_2$	$\%CO+H_2$
umgesetzt	68,0	69,5	68,8
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

~~CH_4 + C_mH_n~~ 12,5 CO_2 30,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	6,50	kg	10	%
Öl-Kondensat	45,30	"	70	%
A.-K. Benzin	12,60	"	20	%
Flüssige Prod.	64,40	"		100 %
Sywasser	109,10 kg = –	× 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:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 11./12.12. 1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt –
000699 kg

Betriebsstunden 24/447
Gasdruck 20 atü
Temperatur 33 atü 240 °C

Sy-W-Gas 1043 Nm³
" " "
" " "
" 43,5 Nm³/h

Restgas 53,3 Nm³ —
" 22,2 Nm³/h
Kreislaufgas – Nm³
Kreislauf 1 + 2,52

Belastung – Nm³/kg,h 0,95 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Wassergas	5,8	–	0,1	39,6	48,7	0,3	5,5	–	5,38	
Restgas	26,9	0,7	0,1	26,1	28,9	6,7	10,6	1,15	10,50	
Kreislfgas				30,0	34,5					
H_2/CO im Kreislaufgas				1,15						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,7 %
H_2:CO im Sygas 1,23
H_2:CO im Restgas 1,11
Verbrauch von H_2:CO 1,30

Kontraktion nach Menge 49,0 %
" " N_2 48,7 %
" " CO_2 – %
Durchschnittliche Kontraktion 48,8 %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt	66,2	69,6	68,0
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + ~~C_mH_n~~ 11,9 CO_2 30,5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 5,00 kg 8 %
Öl-Kondensat 45,80 " 72 %
A.-K. Benzin 13,10 " 20 %
Flüssige Prod. 63,90 " 100 %
Sywasser 111,2 kg = – × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C
— 100° %
— 200° %
— 320° %

Olefine Vol. %
— 200° ; 200 - 320°

Ausbeute

Flüssige Prod. 61,3 g Nm³ Sygas 69,0 g Nm³ Nutzgas ($CO+H_2$) g/Nm³ Idealgas
Gasol " " " " " "
Gesamt-Produkt " " " " " "
Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 12.-13.12.1942

Ofen-Nr. 15

Füllung: 4

000700

/Co-Fe-Inhalt – kg

Betriebsstunden Hydrierung: 37 Stde.

Gasdruck – atü

Temperatur 35 atü 243 °C

/S/N-Gas 1030 Nm³ H_2N_2

" " "

" " "

" 27,8 Nm³/h

Restgas Nm³

" Nm³/h

Kreislaufgas Nm³

Kreislauf

Belastung Nm³/kg,h Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Sygas					75		25			
Restgas					73,5	1,5	25			

Gesamt-Inerte (Idealgas) %

H_2:CO im Sygas

H_2:CO im Restgas

Verbrauch von H_2:CO

Kontraktion nach Menge %

" " N_2 %

" " CO_2 %

Durchschnittliche Kontraktion %

	%CO	%H_2	%CO+H_2
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n CO_2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 3,10 kg – %

Öl-Kondensat 2,70 " %

A.-K. Benzin 4,90 " %

Flüssige Prod. 10,70 " 100 %

Sywasser 8,5 kg = × 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:

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 14.12.–18.12.1942

Ofen-Nr. 15
Füllung: 4
Co-Fe-Inhalt: –
kg

000701

Betriebsstunden Entleerung.
Gasdruck ... atü
Temperatur ... atü ... °C

Sy-W-Gas ... Nm³
" ... "
" ... "
" ... Nm³/h

Restgas ... Nm³
" ... Nm³/h
Kreislaufgas ... Nm³
Kreislauf ...

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

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte (Idealgas) ... %
H_2:CO im Sygas ...
H_2:CO im Restgas ...
Verbrauch von H_2:CO ...

Kontraktion nach Menge ... %
" " N_2 ... %
" " CO_2 ... %
Durchschnittliche Kontraktion ... %

umgesetzt %CO
verflüssigt %H_2
Verfl.-Grad A %CO+H_2
" " P

Ofen wurde 37 Stunden mit H_2N_2 bei 243°C entparaffiniert. Ofen wurde dann heiß entleert, wobei rd. 75 % der Masse durch Klopfen herausfielen. Der Rest wurde 1mal mit einem Gemisch Schwerbenzin-Dieselöl extrahiert, sodann bei 245°C mit H_2N_2 getrocknet. Durch Bohren und Stochern konnte dann der Restkontakt in kurzer Zeit ausgebracht werden.

CH_4 + C_mH_n ... CO_2 ... bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch ... kg ... %
Öl-Kondensat ... " ... %
A.-K. Benzin ... " ... %
Flüssige Prod. ... " ... 100 %
Sywasser ... kg = ... × 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:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³ 100 cm³	g/100 cm³
000702	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
007c3	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)		
Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / R 1000 je 2 I 41 Ka 1852 - C/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000704	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)		
Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 4. Dat. 29/30. 11 42 Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000705	A.K.-Benzin	115	40 8	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Kondens.-Öl	132	[illegible]	[illegible]	[illegible]	327
	Paraffingatsch	75	18 8	[illegible]	[illegible]	99
		327	100 0	[illegible]	[illegible]	719

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C	0 668	[illegible]	[illegible]			0 964	
Olefine (H_2SO_4-P_2O_5) Vol.%							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse: Siedebeginn °C				28			
— 40							
60				40			
80				[illegible]			
100				[illegible]			
120				970	96 6		
140				550			
160				610			
180				650			
200				740			
220				809			
240				850			
260				[illegible]	20 1		
280				910			
300				950			
320				960			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					3 6		
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H_2SO_4-P_2O_5)		
	Benzin (bis 200°)	58
	Öl (200—320°)	38

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000706	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)			
	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000707	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)		
Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000708	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)		
Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000710	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

		AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin-gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Reaktions-wasser	
1		2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C								
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. [illegible] Füllung [illegible] Dat. [illegible] Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000711	A.K.-Benzin	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Kondens.-Öl	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Paraffingatsch	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C	[illegible]	[illegible]	[illegible]			[illegible]	
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)	Benzin (bis 200°)	[illegible]
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen:

H_2SO_4

20°C

D.VA / 2 1000 je 2 / 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
090712 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

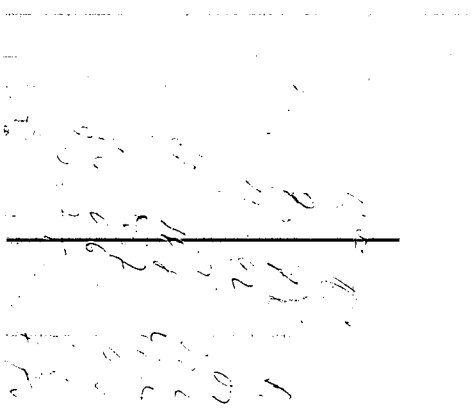
1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_5) Vol.%							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse: Siedebeginn °C							
— 40							
60							
80							
100							
120							
140							
160							
180							
200							
220							
240							
260							
280							
300							
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)		
Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / B 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

000713



Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 4 Dat. [illegible] Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000724	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)	Benzin (bis 200°)	57
	Öl (200—320°)	

Bemerkungen:

D.VA / 2 1000 je 2 I 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000715 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)			
	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000716	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)		
Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

D.VA / R 1000 je 2 I 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. [illegible] Füllung [illegible] Dat. [illegible] Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000717	A.K.-Benzin	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Kondens.-Öl	453	[illegible]	961	[illegible]	[illegible]
	Paraffingatsch	65	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
		644	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin-gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Reaktions-wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0,676	0,755	0,874			0,962	
Olefine (H_2SO_4-P_2O_5) Vol.%							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse: Siedebeginn °C			100	39			
— 40							
60				105			
80				240			
100				370			
120				[illegible]	[illegible]		
140				[illegible]			
160				[illegible]			
180				600			
200				650			
220				680			
240				710			
260			10	740	1[illegible]3		
280			20 } 62	[illegible]			
300			[illegible]	800			
320			[illegible]	830			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand			935		166		
Verlust			65		17		
Stockpunkt °C			54/55				

Olefine Vol. % (H_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)	51	
Öl (200—320°)	41	

Bemerkungen:

D.VA / 12 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 4. Dat. 9/10. 1. 42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
A.K.-Benzin	118	9,9	27,7	[illegible]	13,1
Kondens.-Öl	547	45,9	17,1	40,2	52,0
000718 Paraffingatsch	77	6,4	12,5	9,1	7,8
	742	100,0	137,3	100,0	72,9

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin-gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Reaktions-wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0,747	0,736	0,86	Emulsion		0,970	
Olefine (H_2SO_4-P_2O_5) Vol.-%							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C	37	42	100	37	38		
— 40	340			6,8			
60	650	30		15,2	1,00		
80	780	140		13,6	2,00		
100	900	245		12,5	355		
120	940	340		10,4	460		
140	970	445		9,6	515		
160	980	540		8,0	570		
180		620		6,6	620		
200		690		6,1	660		
220		710		6,0	700		
240		750		4,8	735		
260		790		4,6	765		
280		830		4,5	790		
300		860		4,7	810		
320		930		3,1	825		
340							
360							
Siede-Ende °C	160-9						
Rückstand	1,1	0,7	0,3	1,0	1,0		
Verlust	2,7	1,2	0,9	1,3	1,6		
Stockpunkt °C							
					N. Z.	Jodzahl	
Olefine Vol. % (H_2SO_4-P_2O_5) Benzin (bis 200°)				52	0,535	0,900	
Olefine Vol. % (H_2SO_4-P_2O_5) Öl (200—320°)				33	0,198	0,468	

Siede-Analyse: 40–320

Bemerkungen:

G. F.

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/0746

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000719	A.K.-Benzin					
	Kondens.-Öl					
	Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin-gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5	Gesamt-Produkt Vol. % 6	Reaktions-wasser 7	8
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H_2SO_4-P_2O_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_2SO_4-P_2O_5)	Benzin (bis 200°)		
	Öl (200—320°)		

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 4. Dat. 12/13. 12. 42 Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm³/100 g	cm³/100 cm³	g/100 cm³
000720	A.K.-Benzin	49	45 7	67 1	[illegible]	34 5
	Kondens.-Öl	27	25 3	33 1	29 9	29 6
	Paraffingatsch	31	29 0	33 0	34 8	34 8
		107	100 0	133 2	100 0	95 1

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin-gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %	Reaktions-wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0 681	0 764	0 88			0 981	
Olefine (H_2SO_4-P_2O_5) Vol.%							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse: Siedebeginn °C			260	53			
— 40							
60				39			
80				410			
100				330			
120				415	571		
140				440			
160				520			
180				550			
200				545			
220				615			
240				630			
260				650	104		
280			10	660			
300			30 } 54	670			
320			70	690			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand			94		365		
Verlust			3		10		
Stockpunkt °C			55/60				

Olefine Vol. % (H_2SO_4-P_2O_5)		
Benzin (bis 200°)	45	
Öl (200—320°)	32	

Bemerkungen: Probe aus Hydrierung

D.VA / 2 1000 je 2 1 41 Ka 1852 - G/9746

000721

Ofen 15

4,5 m - Doppelzweiofen

5. Füllung:

Kontaktstoff: Fe-Kontakt, Fundus von Kataforfabrik

Kami-N.: 2

Zusammensetzung: 100 Fe
5 Cu
10 CaO
150 kgr.

Schüttgewicht: 323 (zabor), 310 (Ofen)

Füllgewicht: 354

Eingefüllte Menge: 145,5 kg / 400 Liter

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht** vom 194

Ofen-Nr. 15

Füllung: 5

Co-Fe-Inhalt ..... kg

000722

Betriebsstunden

Gasdruck ..... atü

Temperatur ..... atü ..... °C

Sy-W-Gas ..... Nm³

" ..... "

" ..... "

" ..... Nm³/h

Restgas ..... Nm³

" ..... Nm³/h

Kreislaufgas ..... Nm³

Kreislauf .....

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

Analysen:	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	C-Z	N_2-F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte (Idealgas) ..... %

H_2:CO im Sygas .....

H_2CO im Restgas .....

Verbrauch von H_2:CO .....

Kontraktion nach Menge ..... %

" " N_2 ..... %

" " CO_2 ..... %

Durchschnittliche Kontraktion ..... %

	%CO	%H_2	%CO + H_2
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH_4 + C_mH_n ..... CO_2 ..... bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch ..... kg ..... %

Öl-Kondensat ..... " ..... %

A.-K. Benzin ..... " ..... %

Flüssige Prod. ..... " ..... 100 %

Sywasser ..... kg = ... × 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: