

3446-30/5.01-79

OVEN 15

000723

~~FILLING 6~~

O f e n 15

000724

4,5 m - Doppellohrofen

6. Füllung: 23.12.42
Kontaktart: Fe-Kontakt, Fadensorn
Kenn-Nr.: 3 , Katorfabrik
Zusammensetzung:

100	Fe
5	Cu
8,25	CaO
150	Kgr

Schüttgewicht: 345 (Labor), 337 (Ofen)

Rüttelgewicht: 368

Eingefüllte Menge: 155,2 kg / 460 Liter

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 23. 12. 1942									
Ofen-Nr. <u>15</u>	000725	Betriebsstunden <u>Füllung.</u>									
Füllung: <u>6</u>		Gasdruck atü									
66-Fe-Inhalt: <u>-</u> kg		Temperatur atü °C									
Sy-W-Gas Nm ³	Restgas Nm ³				Nm ³ /h						
"	"				Nm ³						
"	"				Nm ³ /h						
"	"				Nm ³						
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		<u>6. Füllung.</u>									
Eisenkontakt der Katorfabrik.											
Gesamt-Inerte (Idealgas) %					Kontraktion nach Menge %						
H ₂ : CO im Sygas					" " N ₂ %						
H ₂ : CO im Restgas					" " CO ₂ %						
Verbrauch von H ₂ : CO					Durchschnittliche Kontraktion %						
					%CO		%H ₂		%CO+H ₂		
umgesetzt						
verflüssigt						
Verfl.-Grad A						
" " P						
CH ₄ +C _m H _n CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch kg						SB °C					
Öl-Kondensat						- 100°					
A.-K. Benzin						- 200°					
Flüssige Prod.						- 320°					
Sywasser kg =						Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. g Nm ³ Sygas					g Nm ³ Nutzgas						
Gasöl					g/Nm ³ Idealgas						
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
b. w.											

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 194						
Ofen-Nr. 15		000726		Betriebsstunden <u>Entleerung.</u>						
Füllung: 6				Gasdruck atü						
Co-Fe-Inhalt kg				Temperatur atü		°C				
Sy-W-Gas Nm³				Restgas Nm³						
" " "				" Nm³/h						
" " "				Kreislaufgas Nm³						
" Nm³/h				Kreislauf						
Belastung Nm³ / kg,h				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) %				Kontraktion nach Menge %						
H ₂ :CO im Sygas				" " N ₂ %						
H ₂ :CO im Restgas				" " CO ₂ %						
Verbrauch von H ₂ :CO				Durchschnittliche Kontraktion %						
		% CO		% H ₂		% CO + H ₂				
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch kg				SB		°C				
Ol-Kondensat "				— 200 °C		%				
A.-K. Benzin "				200 — 320 °C		%				
Flüssige Prod. "				> 320 °C		%				
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:										
<u>Bitte wenden!</u>										

000727

Ofen wurde 5 mal bei 133°C mit Schwerbenzin 150 - 240°C siedend extrahiert, wobei 84,5 Gew. % Paraffin (aus den Siedeanalysen ermittelt), bezogen auf den eingefüllten Frischkontakt, herausgebracht wurden.

Der Kontakt wurde in 2 Stunden mit 93 kg entspanntem Wasserdampf bei einer Ofentemperatur von 200°C getrocknet, wobei 138,72 kg des nach der Extraktion im Kontakt verbliebenen Öls herausgebracht wurden; das sind 40 Vol.% bezogen auf das Kontaktvolumen des Ofens.

~~Die Entleerung war in kürzester Zeit ohne Schwierigkeit restlos~~ durchgeführt. Der Kontakt war nur schwach pyrophor.

Das Gewicht des ausgebrauchten Kontaktes betrug 159,2 kg, wohingegen s.Zt. 155,2 kg des Frischkontaktes eingefüllt wurden.

Somit sind noch 4 kg Produkt nach vollzogener Extraktion im Kontakt zurückgeblieben, d.h. bezogen auf den Frischkontakt 2,6 Gew. % .

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht** vom 25./26.5. 1943

Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 000728 Ca-Fe-Inhalt: - kg	Betriebsstunden 12/2160 Gasdruck 20 atü Temperatur 39 atü 249 °C
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------

Sy-W-Gas 551 Nm³ " " " " " " " " 45,9 Nm³/h	Restgas 278 Nm³ " " " " 23,2 Nm³/h Kreislaufgas - Nm³ Kreislauf 1 + 2,58
---------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------

Belastung Nm³/kg,h 1,00 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 Syntex	5,7	-	0,1	39,3	49,1	0,3	5,5	-	5,39	
Restgas	19,7	0,7	0,1	33,2	30,6	4,6	11,1	1,25	10,97	
Krslfgas				34,8	35,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,03						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,6 % H ₂ :CO im Sygas 1,25 H ₂ :CO im Restgas 0,92 Verbrauch von H ₂ :CO 1,19	Kontraktion nach Menge 49,5 % " " N ₂ 50,0 % " " CO ₂ - % Durchschnittliche Kontraktion 50,2 %
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

umgesetzt 57,8 %CO verflüssigt Verfl.-Grad A " " P	Ofen wurde um 20 ^{00h} abgestellt! Der Versuch ist beendet!	68,9 %H ₂ 64,0 %CO+H ₂ 46,5
-------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------

CH₄ + C_nH_n 8,8 CO₂ 18,2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingasöl 3,50 kg	SB °C
Ol-Kondensat 22,10 " 7,7 %	- 100° %
A-K. Benzin 20,10 " 48,4 %	- 200° %
Flüssige Prod. 45,70 " 43,9 %	- 320° %
Sywasser 57,00 kg = 1,25 x flüss. Produkte	Olefine Vol. % - 200° ; 200-320°

Ausbeute

Flüssige Prod. 83,0 g/Nm³ Sygas Gasöl	94,0 g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas
Gesamt-Produkt	"	"
Sywasser	"	"

Bemerkungen:

Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24./25.5. 1943								
Ofen-Nr. 15	000729	Betriebsstunden 24/2148								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Ca-Fa-Inhalt: - kg		Temperatur 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1137 Nm ³		Restgas 614 Nm ³								
" " " " "		" 25,6 Nm ³ /h								
" " " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 47,4 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,76								
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	Litergewicht
Wassergas	5,6	-	0,1	39,8	48,3	0,3	5,9	-	5,83	-
Sygas	17,2	0,7	0,1	34,7	32,6	4,3	10,4	1,26	10,27	-
Restgas				36,0	36,8					
Kreislaufgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,02						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,9 %		Kontraktion nach Menge 45,9 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,22		" " N ₂ 43,3 %								
H ₂ :CO im Restgas 0,94		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,47		Durchschnittliche Kontraktion 44,6 %								
umgesetzt	%CO 51,8	%H ₂ 62,5	%CO+H ₂ 57,7							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P			49,2							
CH ₄ + C _m H _n 10,1 CO ₂ 19,1 bezogen auf CO ₂ -Umsatz										
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingatsch 9,00 kg	11,0 %		SB °C							
Öl-Kondensat 48,45 "	59,0 %		- 100° %							
A.-K. Benzin 24,60 "	30,0 %		- 200° %							
Flüssige Prod. 82,05 "	100 %		- 320° %							
Sywasser 111,80 kg	1,36	× flüss. Produkte	Olefine Vol. %							
			- 200° ; 200 - 320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 79,0 g Nm ³ Sygas	89,8 g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g Nm ³ Idealgas							
Gasöl	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	"	"	"							
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 23./24.5. 1943									
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt:	000730	Betriebsstunden 21/2124 Gasdruck 20 atü Temperatur 39 atü 249 °C									
Sy-W-Gas 956 Nm ³ " " " " " " " " " " " " 45,5 Nm ³ /h		Restgas 436 Nm ³ " " " " " " 20,8 Nm ³ /h Kreislaufgas " Nm ³ Kreislauf 1 + 2,44									
Belastung: Nm ³ /kg.h 0,99		Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	5,6	-	0,1	39,7	49,0	0,3	5,3	-	5,2		
Restgas	20,1	0,8	0,1	33,5	29,3	5,2	11,0	1,22	10,89		
Kreislaufgas				35,4	35,0						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,99							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,3 %		Kontraktion nach Menge		54,4 %							
H ₂ :CO im Sygas 1,23		" " N ₂		52,0 %							
H ₂ :CO im Restgas 0,88		" " CO ₂		-							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,47		Durchschnittliche Kontraktion		53,2 %							
umgesetzt	%CO 60,5	%H ₂ 72,1	%CO+H ₂ 67,0								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A	Str. ausfall von 3 ⁰⁵ -6 ²⁵ h										
" " P											
CH ₄ +C ₂ H ₆ 8,9		CO ₂ 15,8		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt							
Paraffingatsch	8,60	kg	12,1	%	SB	°C					
Ol-Kondensat	43,40	"	61,3	%	- 100°	°/°					
A.-K. Benzin	18,80	"	26,6	%	- 200°	°/°					
Flüssige Prod.	70,80	"		100 %	- 320°	°/°					
Sywasser	96,70	kg = 1,37	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 wird mit Wassergas im Kreislaufgas gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22./23.5. 1943								
Ofen-Nr. 15	000731	Betriebsstunden 24/2103								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1124 Nm ³		Restgas 527 Nm ³								
" " " "		" 21,9 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 46,9 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,44								
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	Litorgewicht
Wassergas	5,7	-	0,1	39,5	49,2	0,3	5,2	-	5,10	
Sygas	20,6	0,7	0,1	32,9	30,1	5,1	10,5	1,23	10,50	
Restgas				39,6	35,6					
Kreislaufgas				0,90						
H ₂ /CO im Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas)	11,3	%		Kontraktion nach Menge		53,1		%		
H ₂ :CO im Sygas	1,22			" " N ₂		51,5		%		
H ₂ :CO im Restgas	0,92			" " CO ₂		-		%		
Verbrauch von H ₂ :CO	1,46			Durchschnittliche Kontraktion		52,3		%		
umgesetzt	%CO 60,3			%H ₂ 70,8			%CO+H ₂ 66,0			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A							43,8			
" " P										
CH ₄ +C _m H _n 8,9		CO ₂ 17,2		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	12,30	kg	13,5	°/o	SB	°C				
Ol-Kondensat	58,20	"	63,8	°/o	- 100°	°/o				
A.-K. Benzin	20,70	"	22,7	°/o	- 200°	°/o				
Flüssige Prod.	91,20			100°/o	- 320°	°/o				
Sywasser	133,40	kg = 1,46	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. °/o				
					- 200°	200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	81,1	g	Nm ³ Sygas	91,4	g	Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas		
Gasol		"	"		"	"	"	"		
Gesamt-Produkt		"	"		"	"	"	"		
Sywasser		"	"		"	"	"	"		
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21./22. 1943								
Ofen-Nr. 15	000732	Betriebsstunden 24/2079								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1102 Nm³		Restgas 515 Nm³								
" " " "		" " " Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" " " 45,9 Nm³/h		Kreislauf 2,59								
Belastung -	Nm³/kg,h 1,00	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	6,0	-	0,1	39,1	49,2	0,3	5,3	-	-	
Restgas	21,5	0,9	0,1	32,1	29,6	5,5	10,3	1,19	-	
Kreislaufgas				34,1	34,0					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,00						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,7	%									
H ₂ :CO im Sygas 1,26										
H ₂ :CO im Restgas 0,92										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,47										
umgesetzt	%CO 61,7			%H ₂ 72,0				%CO+H ₂ 67,3		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P								43,1		
CH ₄ + C _m H _n 9,4		CO ₂ 16,7		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 13,00 kg		14,6		SB		°C				
Ol-Kondensat 54,70		61,2		- 100°		%				
A.-K. Benzin 21,50		24,2		- 200°		%				
Flüssige Prod. 89,20			100%	- 320°		%				
Sywasser 123,20 kg		1,38	X flüss. Produkte	Olefine		Vol. %				
				- 200°		200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. 81,0		g Nm³ Sygas		91,7		g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm³ Idealgas		
Gasol		"		"		"		"		
Gesamt-Produkt		"		"		"		"		
Sywasser		"		"		"		"		
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20./21.5. 1943.									
Ofen-Nr. 15	000733			Betriebsstunden	24/2055			Gasdruck	20 atü				
Füllung:				Temperatur	39 atü			249 °C					
Co-Fe-Inhalt	kg			Sy-W-Gas	1122 Nm ³			Restgas	523 Nm ³				
									21,8 Nm ³ /h				
	46,8 Nm ³ /h			Kreislaufgas	Nm ³			Kreislauf	1 2,68				
Belastung				Nm ³ /kg,h				Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:				CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas				5,3	-	0,1	40,2	49,3	0,3	4,8	-	4,71	
Restgas				20,3	0,8	0,1	34,6	29,3	5,1	9,8	1,12	9,66	
Krslf. gas							36,1	34,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas							0,95						
Gesamt-Inerte (Idealgas)				10,5 %				Kontraktion nach Menge				53,4 %	
H ₂ :CO im Sygas				1,23				" " N ₂				51,4 %	
H ₂ :CO im Restgas				0,85				" " CO ₂				%	
Verbrauch von H ₂ :CO				1,47				Durchschnittliche Kontraktion				52,4 %	
umgesetzt	%CO			%H ₂			%CO+H ₂						
verflüssigt	59,0			71,7			66,0						
Verfl.-Grad A													
" " P							42,5						
CH ₄ + C _m H _n				9,0				CO ₂				18,4 bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte				Gesamtprodukt									
Paraffingatsch	14,10 kg			15,7 %			SB			°C			
Ol-Kondensat	59,20			65,9 %			- 100°			%			
A.-K. Benzin	16,60			18,4 %			- 200°			% ~L			
Flüssige Prod.	89,90			100 %			- 320°			% ~L			
Sywasser	125,80 kg = 1,40 x flüss. Produkte						Olefine			Vol. %			
							- 200°			; 200-320°			
Ausbeute													
Flüssige Prod.	80,0 g/Nm ³ Sygas			89,4 g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)			g/Nm ³ Idealgas						
Gasol													
Gesamt-Produkt													
Sywasser													
Bemerkungen:													
				Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.									

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19./20. 5. 1943.											
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt: - kg		000734		Betriebsstunden 24/2031			Gasdruck 20 atü			Temperatur 39 atü 249 °C			
Sy-W-Gas 1112 Nm³		Restgas 539 Nm³		" " " Nm³/h			Kreislaufgas " Nm³			Kreislauf 1 + 2,70			
" " " 46,3 Nm³/h		Belastung - Nm³/kg,h 1,01		Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht			
Wassergas	4,5	-	0,1	41,6	48,9	0,3	4,6	-	-				
Sygas	19,4	0,9	0,1	36,0	28,5	4,9	10,2	1,18	-				
Restgas				37,5	34,0								
Kreislaufgas				0,91									
H₂/CO im Kreislaufgas													
Gesamt-Inerte (Idealgas) 9,5 %		Kontraktion nach Menge 51,6 %											
H₂:CO im Sygas 1,18		" " N₂ 55,0 %											
H₂:CO im Restgas 0,79		" " CO₂ - %											
Verbrauch von H₂:CO 1,43		Durchschnittliche Kontraktion 53,3 %											
umgesetzt %CO 59,6		%H₂ 72,8		%CO+H₂ 66,7									
verflüssigt													
Verfl.-Grad A													
" " P		40,8											
CH₄ + CmHn 8,0		CO₂ 18,2		bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt							
Paraffingatsch	13,70	kg	15,8	%	SB °C								
Ol-Kondensat	54,10	"	62,5	%	- 100° %								
A.-K. Benzin	18,80	"	21,7	%	- 200° %								
Flüssige Prod.	86,60	"	100	%	- 320° %								
Sywasser	123,60	kg = 1,43	× flüss. Produkte		Olefine Vol. %								
					- 200° ; 200-320°								
Ausbeute													
Flüssige Prod.	77,8	g Nm³ Sygas	86,0	g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas								
Gasol		"	"	"	" "								
Gesamt-Produkt		"	"	"	" "								
Sywasser		"	"	"	" "								
Bemerkungen:													
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.													

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18./19.5. 1943.									
Ofen-Nr. 15	000735	Betriebsstunden 24/2007									
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 29 atü 249 °C									
Sy-W-Gas 1086 Nm³		Restgas 511 Nm³									
" " " "		" 21,3 Nm³/h									
" 45,3 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³									
		Kreislauf 1 + 3,03									
Belastung - Nm³/kg,h	0,99	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	4,7	-	0,1	41,4	48,9	0,3	4,6	-	4,46		
Sygas	20,5	0,9	0,1	35,5	28,0	5,0	10,0	1,22	9,96		
Restgas				36,8	33,0						
Krslfgas				0,90							
H ₂ /CO im Kreislaufgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas)	9,7	%									
H ₂ :CO im Sygas	1,18										
H ₂ :CO im Restgas	0,79										
Verbrauch von H ₂ : CO	1,43										
umgesetzt	60,7	%CO		73,6	%H ₂		67,6	%CO+H ₂			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P								41,8			
CH ₄ + C _m H _n	7,9			18,9						bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	13,50	kg		15,4	%					SB	°C
Ol-Kondensat	55,50	"		63,5	%					- 100°	%
A.-K. Benzin	18,50	"		21,1	%					- 200°	%
Flüssige Prod.	87,50				100%					- 320°	%
Sywasser	125,70	kg = 1,44								Olefine	Vol. %
										- 200°	; 200 - 320°
Ausbeute											
Flüssige Prod.	80,6	g Nm³ Sygas		89,3	g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)						g/Nm³ Idealgas
Gasol		"		"	"					"	"
Gesamt-Produkt		"		"	"					"	"
Sywasser		"		"	"					"	"
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17./18.5. 1943									
Ofen-Nr. 15	000736	Betriebsstunden 24/1983									
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 39,0 atü 249 °C									
Sy-W-Gas 1136 Nm³		Restgas - Nm³									
" " " "		" " " " Nm³/h									
" " " " 47,3 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³									
" " " " " "		Kreislauf 1 + 2,57									
Belastung: - Nm³/kg, h 1,03		Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas		5,4	-	0,1	40,4	49,1	0,3	4,7	-	4,25	
Sygas		18,5	0,5	0,1	35,9	32,0	4,3	8,7	1,16	8,52	
Restgas					34,2	36,8					
Krslfgas											
H₂/CO im Kreislaufgas					1,08						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 10,5 %		Kontraktion nach Menge - %									
H₂:CO im Sygas 1,21		" " N₂ 50,1 %									
H₂:CO im Restgas 0,89		" " CO₂ - %									
Verbrauch von H₂:CO 1,47		Durchschnittliche Kontraktion 50,1 %									
umgesetzt %CO 55,7		%H₂ 67,5		%CO+H₂ 62,2							
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P										43,0	
CH₄ + CmHn 8,2		CO₂ 17,1		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 14,00 kg		16,3 %		SB		°C					
Ol-Kondensat 47,60		55,6 %		- 100°		%					
A.-K. Benzin 24,10		28,1 %		- 200°		%					
Flüssige Prod. 8570		100 %		- 320°		%					
Sywasser 126,60 kg = 1,48 × flüss. Produkte				Olefine		Vol. %					
				- 200°		, 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 75,5 g Nm³ Sygas		84,4 g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas							
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12./13.5. 1943								
Ofen-Nr. 15	000740	Betriebsstunden 18/1901								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 3920 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 777 Nm³		Restgas 373 Nm³								
" " " " "		" 19,6 Nm³/h								
" 43.1 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf 2,56								
Belastung - Nm³/kg,h 0,94		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	5,7	-	0,1	39,5	49,3	0,3	5,1	-	5,03	
Sygas	21,0	0,9	0,1	32,9	30,0	4,4	10,7	1,11	10,60	
Restgas				34,8	35,4					
Kreislaufgas										
H₂%CO im Kreislaufgas					1,02					
Gesamt-Inerte (Idealgas)	11,2	%							52,0	%
H₂:CO im Sygas	1,25								52,5	%
H₂:CO im Restgas	0,91								-	%
Verbrauch von H₂:CO	1,47								52,3	%
									Durchschnittliche Kontraktion	%
umgesetzt	%CO			%H₂					%CO+H₂	
verflüssigt	60,2			71,0					66,3	
Verfl.-Grad A	Ofen wurde infolge von Strom- und Gasausfall									
" " P	um 230h abgestellt.									
CH₄ + C₂H₆	7,6	CO₂	18,0	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	kg	%				SB	°C			
Ol-Kondensat	"	%				- 100°	%			
A.-K. Benzin	"	%				- 200°	%			
Flüssige Prod.	"	100%				- 320°	%			
Sywasser	kg =	× flüss. Produkte				Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200-320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas			g Nm³ Nutzgas						g/Nm³ Idealgas
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11./12.5. 1943									
Ofen-Nr. 15 000741 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt - kg	Betriebsstunden 24/1883 Gasdruck 20 atü Temperatur 26 - 39.0 atü 227 - °C 249 °C										
Sy-W-Gas 1166 Nm ³ " " " 48,6 Nm ³ /h	Restgas - Nm ³ " - Nm ³ /h Kreislaufgas - Nm ³ Kreislauf 1 + 2,62										
Belastung - Nm ³ /kg,h 1,05 Nm ³ /Norm.-Vol.,h											
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	6,0	-	0,1	39,2	48,7	0,3	5,7	-	5,66		
Restgas	21,4	1,2	0,1	31,9	29,4	5,2	10,8	1,00	10,63		
Kreislaufgas				33,0	34,8						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,05							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,1		%		Kontraktion nach Menge						
H ₂ :CO im Sygas	1,24				-						
H ₂ :CO im Restgas	0,92				N ₂ 46,8						
Verbrauch von H ₂ :CO	- 1,49				CO ₂ -						
					Durchschnittliche Kontraktion 46,8						
umgesetzt	56,6		%CO		68,0		%H ₂		63,0		%CO+H ₂
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											38,0
CH ₄ + C _m H _n 11,1 CO ₂ 24,2 bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	16,20		kg		20,8		%		SB °C		
Ol-Kondensat	50,60				65,3				- 100° %		
A.-K. Benzin	10,80				13,9				- 200° %		
Flüssige Prod.	77,60				100%				- 320° %		
Sywasser	141,70		kg = 1,83						Olefine Vol. %		
									- 200° ; 200 - 320°		
Ausbeute											
Flüssige Prod.	66,5		g/Nm ³ Sygas		76,6		g/Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas		
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 10./11.5. 1943						
Ofen-Nr. <u>15</u>	000742			Betriebsstunden <u>18/1859</u>						
Füllung: <u>6</u>				Gasdruck <u>20</u> atü						
CO-Fe-Inhalt: <u>-</u> kg				Temperatur <u>11,0-26,0</u> atü <u>187 °C - 227°C</u>						
Sy-W-Gas <u>913</u> Nm ³				Restgas <u>ins Freie</u> Nm ³						
" " " " " " " "				" " " " " " " "						
" " " " " " " " <u>50,8</u> Nm ³ /h				Kreislaufgas <u>-</u> Nm ³						
" " " " " " " " " " " "				Kreislauf <u>-</u> " " " "						
Belastung <u>-</u> Nm ³ /kg,h				T <u>10</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	6,6	-	0,1	38,9	48,1	0,3	6,0	-	5,92	
Sygas	8,0	0,2	0,1	39,2	43,6	0,5	8,40	-	8,20	
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>13,0</u> %				Kontraktion nach Menge <u>-</u> %						
H ₂ : CO im Sygas <u>1,24</u>				" " N ₂ <u>-</u> %						
H ₂ : CO im Restgas <u>1,11</u>				" " CO ₂ <u>-</u> %						
Verbrauch von H ₂ : CO <u>-</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>-</u> %						
	%CO	%H ₂			%CO+H ₂					
umgesetzt	-	-			-					
verflüssigt	-	-			-					
Verfl.-Grad A	-	-			-					
" " P	-	-			-					
CH ₄ + C _m H _n <u>-</u> CO ₂ <u>-</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffinsch	-	kg	-	%	SB <u>-</u> °C					
Oi-Kondensat	-	"	-	%	- 100° <u>-</u> %					
A.-K. Benzin	-	"	-	%	- 200° <u>-</u> %					
Flüssige Prod.	-	"	-	100 %	- 320° <u>-</u> %					
Sywasser	-	kg =	× flüss. Produkte		Olefine Vol. %					
						- 200° <u>-</u> ; 200 - 320° <u>-</u>				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	-	g	Nm ³ Sygas	-	g	Nm ³ Nutzgas	-	g/Nm ³ Idealgas		
Gasol	-	"	"	"	"	"	"	"		
Gesamt-Produkt	-	"	"	"	"	"	"	"		
Sywasser	-	"	"	"	"	"	"	"		
Bemerkungen:										
Ofen wurde nach dem Stillstand (seit 26./27.3.43) am 10.5. 14 ⁰⁰ Uhr wieder angefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 26./27.3. 1943					
Ofen-Nr. 15					Betriebsstunden 12/1904 ⁸⁴¹					
Füllung: 6					Gasdruck 20 atü					
Co-Fe-Inhalt: 000743 kg					Temperatur 39 atü 249 °C					
Sy-W-Gas 521 Nm³					Restgas - Nm³					
" " " " " "					" " " " " "					
" " " " " " 43,4 Nm³/h					Kreislaufgas - Nm³					
					Kreislauf 1 + 2,51					
Belastung: - Nm³/kg,h 0,94					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	40,0	48,4	0,3	5,3	-	5,20	
Restgas	19,8	0,9	0,1	33,5	29,3	4,8	11,6	1,22	11,52	
Kreislaufgas				35,4	34,7					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,98						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,6 %					Kontraktion nach Menge - %					
H ₂ :CO im Sygas 1,21					" " N ₂ 55,0 %					
H ₂ :CO im Restgas 0,88					" " CO ₂ - %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,41					Durchschnittliche Kontraktion 55,0 %					
		%CO			%H ₂			%CO+H ₂		
umgesetzt		62,2			72,8			68,0		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C ₂ H ₆ 7,5 CO ₂ 12,1 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch - kg						SB - °C				
Ol-Kondensat 28,30 " 85,7 %						- 100° %				
A.-K. Benzin 4,70 " 14,3 %						- 200° %				
Flüssige Prod. 33,00 " * 100 %						- 320° %				
Sywasser 63,60 kg = " × flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200° ; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. - g Nm³ Sygas						- g Nm³ Nutzgas				
Gasol - " " " " " "						- " " " " " "				
Gesamt-Produkt - " " " " " "						- " " " " " "				
Sywasser - " " " " " "						- " " " " " "				
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25./26.3. 1943	
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 C ₆ -Fe-Inhalt: - kg	Betriebsstunden 24/1892 Gasdruck 20 atü Temperatur 39 atü 249 °C		
Sy-W-Gas 1.112 Nm ³ " " " " " " " " " " " " 46,4 Nm ³ /h	Restgas 548 Nm ³ " 22,8 Nm ³ /h Kreislaufgas - Nm ³ Kreislauf 1 + 2,56		
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	6,1 - 0,1 39,5 48,2 0,3 5,8 - 5,73		
Restgas	21,1 0,9 0,1 32,0 29,5 4,8 11,6 1,25 10,87		
Kreislaufgas	34,2 34,8		
H ₂ /CO im Kreislaufgas	1,02		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,3 %	Kontraktion nach Menge 50,7 %		
H ₂ :CO im Sygas 1,22	" " N ₂ 47,3 %		
H ₂ :CO im Restgas 0,92	" " CO ₂ - %		
Verbrauch von H ₂ :CO 1,43	Durchschnittliche Kontraktion 49,0 %		
umgesetzt %CO 58,8	%H ₂ 68,7		
verflüssigt	%CO+H ₂ 63,5		
Verfl.-Grad A			
" " P	46,9		
CH ₄ + C ₂ H ₄ 9,3 CO ₂ 20,0 bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte	Gesamtprodukt		
Paraffingatsch 13,90 kg 15,0 %	SB °C		
O ₂ -Kondensat 58,50 " 63,0 %	- 100° %		
A.-K. Benzin 20,50 " 22,0 %	- 200° %		
Flüssige Prod. 92,90 " 100 %	- 320° %		
Sywasser 137,50 kg = 1,48 × flüss. Produkte	Olefine Vol. %		
	- 200° , 200 - 320°		
Ausbeute			
Flüssige Prod. 83,5 g Nm ³ Sygas 94,1 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂) 2 g Nm ³ Idealgas			
Gasol			
Gesamt-Produkt			
Sywasser			
Bemerkungen:			
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.			

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 24./25.3. 1943							
Ofen-Nr. 15				Betriebsstunden 24/1805							
Füllung: 6 000745				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt: kg				Temperatur 39 atü 249 °C							
W-Gas 1197 Nm ³				Restgas - Nm ³							
" " " "				" " " " Nm ³ /h							
" " " " 49,9 Nm ³ /h				Kreislaufgas - Nm ³							
" " " " " " " "				Kreislauf 1 + 2,54							
Belastung - Nm ³ /kg,h				1,08 Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Lifergewicht
Wassergas		5,3	-	0,1	39,9	48,8	0,3	5,6	-	5,50	
Sygas		19,9	1,0	0,1	34,5	29,0	2,8	12,7	1,39	12,90	
Restgas					36,0	34,6					
Kreislaufgas											
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,96						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,3 %				Kontraktion nach Menge 53,5 %							
H ₂ :CO im Sygas 1,22				" " N ₂ - %							
H ₂ :CO im Restgas 0,84				" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,48				Durchschnittliche Kontraktion 53,5 %							
umgesetzt		%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
verflüssigt		59,7		72,3		66,6					
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C ₂ H ₆		4,2		CO ₂	16,6	bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch		14,20	kg	17,1	%	SB		°C			
O-Kondensat		55,60	"	67,1	%	- 100°		%			
A-K. Benzin		13,10	"	15,8	%	- 200°		%			
Flüssige Prod.		82,90			100%	- 320°		%			
Sywasser		130,50	kg = 1,57	X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %			
						- 200°		; 200 - 320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.		69,2	g Nm ³ Sygas	78,0	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas					
Gasol			"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt			"	"	"	" "					
Sywasser			"	"	"	" "					
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 23./24.3. 1943							
Ofen-Nr. 15				Betriebsstunden 24/1781							
Füllung: 6				000746							
Co-Fe-Inhalt: - kg				Gasdruck 20 atü							
				Temperatur 39 atü 24.9 °C							
S/W-Gas 1127 Nm³				Restgas - Nm³							
" " " "				" " " " Nm³/h							
" 47.0 Nm³/h				Kreislaufgas - Nm³							
				Kreislauf 1 + 2,58							
Belastung - Nm³/kg,h				1,02 Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	5,2	-	0,1	40,4	48,2	0,3	5,8	-	5,77		
Restgas	18,4	0,7	0,1	35,5	30,9	2,5	11,9	1,22	11,87		
Krslfgas				36,9	35,7						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,97							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,4 ‰				Kontraktion nach Menge - ‰							
H ₂ :CO im Sygas 1,19				" " N ₂ 51,4 ‰							
H ₂ :CO im Restgas 0,87				" " CO ₂ - ‰							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,43				Durchschnittliche Kontraktion 51,4 ‰							
umgesetzt ‰CO 57,5				‰H ₂ 69,0				‰CO+H ₂ 63,5			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4,0		CO ₂ 16,1		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 13,10 kg 18,1 ‰						SB °C					
Ol-Kondensat 46,90 " 64,9 ‰						- 100° ‰					
A.-K. Benzin 12,30 " 17,0 ‰						- 200° ‰					
Flüssige Prod. 72,30 100 ‰						- 320° ‰					
Sywasser 124,70 kg = 1,72 × 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 wird mit Wassergas im Kreislauf bei 1,00 Belastung gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22./23.3. 1943									
Ofen-Nr. 15	000747	Betriebsstunden 20/1757		Gasdruck 20 atü		Temperatur 11,0 atü 187 °C					
Füllung: 6											
Fe-Inhalt: - kg											
Sy-W-Gas 927 Nm ³			Restgas - Nm ³								
" " " " " "			" " " " " "								
" " " " " "	46,4 Nm ³ /h		Kreislaufgas - Nm ³								
" " " " " "			Kreislauf 1 + 3,28								
Belastung - Nm ³ /kg,h		1,01		Nm ³ Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas		5,1	-	0,1	40,5	48,3	0,3	5,6	-	5,53	
Restgas		17,3	1,0	0,1	35,8	30,4	3,9	11,5	1,21	11,40	
Kreislufgas					36,9	34,5					
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,94						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,2 %		Kontraktion nach Menge - %									
H ₂ :CO im Sygas 1,19		" " N ₂ 51,5 %									
H ₂ :CO im Restgas 0,85		" " CO ₂ - %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,45		Durchschnittliche Kontraktion 51,5 %									
umgesetzt %CO 57,0		%H ₂ 69,3		%CO+H ₂ 63,8							
verflüssigt		Ofen wurde um 12 ^{00h} angefahren.									
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C ₂ H ₆ 6,9		CO ₂ 14,3		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 6,00 kg		26,6		SB		°C					
Ol-Kondensat 11,50		51,0		- 100"		%					
A.-K. Benzin 5,10		22,4		- 200"		%					
Flüssige Prod. 22,60		100 %		- 320"		%					
Sywasser 51,80 kg		X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %					
				- 200"		; 200 - 320"					
Ausbeute											
Flüssige Prod.		g Nm ³ Sygas		g Nm ³ Nutzgas		g Nm ³ Idealgas					
Gasol		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser		" "		" "		" "					
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf undeiner Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8./9.3. 1943								
Ofen-Nr. 15	000748	Betriebsstunden	21/1737							
Füllung: 6		Gasdruck	20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur	39 atü 249°C							
Sy-Gas: 939 Nm ³ " " " " " " " " " " " " " " " " " " " " " " " " 44,7 Nm ³ /h		Restgas: - Nm ³ " " " " " " Nm ³ /h Kreislaufgas: - Nm ³ Kreislauf: 1 + 2,43								
Belastung: - Nm ³ /kg,h		0,97 Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,3	-	0,1	40,2	48,5	0,3	5,6	-	5,52	
Restgas	19,1	0,6	0,1	35,4	29,2	4,8	10,8	1,17	10,70	
Krsrlfgas				36,8	34,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,95						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,3 %		Kontraktion nach Menge								
H ₂ :CO im Sygas 1,21		" " N ₂ 48,4 %								
H ₂ :CO im Restgas 0,83		" " CO ₂ %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,53		Durchschnittliche Kontraktion 48,4 %								
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂						
verfügig	54,5	68,9		62,4						
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ +C _m H _n 9,9		CO ₂ 20,7		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	13,7	kg	20	%		SB	°C			
Ol-Kondensat	42,2	"	62	%		- 100°	%			
A.-K. Benzin	12,5	"	18	%		- 200°	%			
Flüssige Prod.	68,4			100%		- 320°	%			
Sywasser	109,1	kg = 1,59	× 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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7./8. 3. 1943								
Ofen-Nr. 15	000749	Betriebsstunden 24/1716								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
6-Fe-Inhalt: --- kg		Temperatur 39 atü 249. °C								
S ₂ -W-Gas 1110 Nm ³		Restgas --- Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " " 46,2 Nm ³ /h		Kreislaufgas --- Nm ³								
		Kreislauf 1 + 2,65								
Belastung: --- Nm ³ /kg,h		1,00 Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,6	-	0,1	39,9	48,5	0,3	5,6	-	5,52	
Restgas	17,5	0,8	0,1	36,8	29,3	4,7	10,8	1,37	10,70	
Kreislaufgas				37,7	34,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,92b						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,6 %		Kontraktion nach Menge --- %								
H ₂ : CO im Sygas 1,22		" " N ₂ 48,4 %								
H ₂ : CO im Restgas 0,80		" " CO ₂ --- %								
Verbrauch von H ₂ : CO 1,65		Durchschnittliche Kontraktion 48,4 %								
umgesetzt	%CO 52,4	%H ₂ 71,0	%CO+H ₂ 62,6							
verfüssigt	Infolge Ausfall von Dampf vorübergehend geringere Aufarbeitung.									
Verf.-Grad A										
" " P										
CH ₄ 10,1		CO ₂ 16,2 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte										
Paraffingatsch	8,80 kg	17,5 %								
Cl-Kondensat	29,70	58,7 %								
A.-K. Benzin	12,00	23,8 %								
Flüssige Prod.	50,50	100 %								
Sywasser	88,0 kg = 1,74 x flüss. Produkte									
Gesamtprodukt		SB --- °C								
		- 100° --- %								
		- 200° --- %								
		- 320° --- %								
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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 6./7.3. 1943						
Ofen-Nr. <u>15</u>					Betriebsstunden <u>24/1692</u>						
Füllung: <u>6.</u> 000750					Gasdruck <u>20</u> atü						
Co-Fe-Inhalt <u>---</u> kg					Temperatur <u>39</u> atü <u>243</u> °C						
Sy-W-Gas <u>114,7</u> Nm ³					Restgas <u>616</u> Nm ³						
" " " " " "					" <u>25,6</u> Nm ³ /h						
" " " " " "					Kreislaufgas <u>---</u> Nm ³						
" <u>47,8</u> Nm ³ /h					Kreislauf <u>1 + 2,58</u>						
Belastung <u>---</u> Nm ³ /kg.h					" <u>1,04</u> Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:											
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	5,0	-	0,1	40,7	48,5	0,3	5,4	-	5,26		
Sygas	16,8	0,8	0,1	36,9	30,6	4,4	10,4	1,14	10,38		
Restgas				38,0	35,6						
Krslfgas				0,94							
H ₂ /CO im Krslfgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>10,8</u> %					Kontraktion nach Menge <u>---</u> %						
H ₂ :CO im Sygas <u>1,19</u>					" " N ₂ <u>---</u> %						
H ₂ :CO im Restgas <u>0,83</u>					" " CO ₂ <u>---</u> %						
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,52</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>48</u> %						
umgesetzt		%CO <u>52,8</u>		%H ₂ <u>67,2</u>		%CO+H ₂ <u>60,6</u>					
verflüssigt											
Verfl.-Grad-A											
" " P											
CH ₄ 9,2 <u>9,2</u> CO ₂ <u>17,4</u> bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	<u>13,10</u>	kg		<u>16,6</u>	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	<u>50,20</u>	"		<u>63,8</u>	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	<u>15,40</u>	"		<u>19,6</u>	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	<u>78,70</u>				100%	- 320°	%				
Sywasser	<u>133,0</u>	kg =	<u>1,69</u>	x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
						- 200°	, 200 - 320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	<u>---</u>	g	Nm ³ Sygas	<u>---</u>	g	Nm ³ Nutzgas	<u>---</u>	g/Nm ³ Idealgas			
Gasol		"	"		"	"		"			
Gesamt-Produkt		"	"		"	"		"			
Sywasser		"	"		"	"		"			
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 5./6. 3. 194 3					
Ofen-Nr. 15 000751					Betriebsstunden 22/1668					
Füllung: 6					Gasdruck 20 atü					
K ₂ O-Fa-Inhalt: --- kg					Temperatur 39 atü 249 °C					
W-Gas 1015 Nm ³					Restgas --- Nm ³					
" " " " " " " " " " " "					" " " " " " " " " " " "					
" 46,2 Nm ³ /h					Kreislaufgas --- Nm ³ /h					
" " " " " " " " " " " "					Kreislauf 1 + 2,5					
Belastung --- Nm ³ /kg.h					1,00					
Nm ³ /Norm.-Vol., h										
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,6	--	0,1	39,8	48,7	0,3	5,5	--	5,42	
Restgas	19,1	0,7	0,1	34,8	29,3	4,9	11,1	1,14	11,03	
Kreislaufgas				36,2	34,9					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,96						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,5 %										
H ₂ :CO im Sygas 1,22										
H ₂ :CO im Restgas 0,84										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,51										
Kontaktion nach Menge --- %										
" " N ₂ 50,9 %										
" " CO ₂ --- %										
Durchschnittliche Kontraktion 50,9 %										
umgesetzt %CO 57,1 %H ₂ 70,4 %CO+H ₂ 64,4										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A Stillstand von 21 ⁰⁰ - 23 ⁵⁰ Uhr wegen Stromausfall.										
" " P										
CH ₄ + C ₂ H ₆ 9,3 CO ₂ 16,6 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	7,70	kg						SB		°C
O ₂ -Kondensat	40,80	"						- 100°		%
A.-K. Benzin	14,50	"						- 200°		%
Flüssige Prod.	63,00	"						- 320°		%
Sywasser	122,4	kg =						Olefine		Vol. %
								- 200°		200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g Nm ³ Sygas			g Nm ³ Nutzgas					g/Nm ³ Idealgas
Gasol		"			"					"
Gesamt-Produkt		"			"					"
Sywasser		"			"					"
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 4./5.3. 1943.					
Ofen-Nr. <u>15</u> 000752 Füllung: <u>6.</u> Fe-Gehalt: <u>---</u> kg					Betriebsstunden <u>24/1646</u> Gasdruck <u>20</u> atü Temperatur <u>39</u> atü <u>249</u> °C					
W-Gas <u>1090</u> Nm ³ " " " " " " " <u>45,4</u> Nm ³ /h					Restgas <u>560</u> <u>23,4</u> Nm ³ " " " " " " Kreislaufgas <u>---</u> Nm ³ Kreislauf <u>1 + 2,31</u>					
Belastung <u>---</u> Nm ³ /kg,h					B,99					
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	5,3	-	0,1	40,3	49,1	0,3	4,8	---	4,74	
Restgas	18,0	0,7	0,1	35,9	29,8	4,8	10,0	1,19	9,93	
Kreislaufgas				37,2	35,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,96						
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>10,6</u> %					Kontraktion nach Menge <u>---</u> %					
H ₂ :CO im Sygas <u>1,22</u>					" " N ₂ <u>---</u> %					
H ₂ :CO im Restgas <u>0,83</u>					" " CO ₂ <u>---</u> %					
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,52</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>50,5</u> %					
	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt	<u>55,7</u>		<u>69,8</u>		<u>63,5</u>					
verflüssigt	_____		_____		_____					
Verfl.-Grad A	_____		_____		_____					
" " P	_____		_____		_____					
CH ₄ + CO ₂ <u>9,2</u> CO <u>16,1</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	<u>10,70</u>	kg	<u>14,4</u>			SB	_____ °C			
O-Kondensat	<u>49,30</u>	"	<u>66,5</u>			- 100°	_____ %			
A.-K. Benzin	<u>14,10</u>	"	<u>19,1</u>			- 200°	_____ %			
Flüssige Prod.	<u>74,10</u>					- 320°	_____ %			
Sywasser	<u>130,5</u>	kg =	<u>1,76</u>	× flüss. Produkte	100%	Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	_____	g	Nm ³ Sygas	_____	g Nm ³ Nutzgas	_____	g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	_____	"	"	_____	"	_____	" " "			
Gesamt-Produkt	_____	"	"	_____	"	_____	" " "			
Sywasser	_____	"	"	_____	"	_____	" " "			
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 3./4.3. 194 3					
Ofen-Nr. 15					000753					
Füllung: 6					Betriebsstunden 23/1622					
Fe-Inhalt: --- kg					Gasdruck: 20 20 atü					
					Temperatur: 39 atü 249 °C					
Sy-W-Gas: --- Nm³					Restgas: --- Nm³					
					" " " " " " Nm³/h					
" " " " " " 46 Nm³/h					Kreislaufgas: --- Nm³					
					Kreislauf: 1 + 2,5					
Belastung: --- Nm³/kg,h					1,00 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	5,5	---	0,1	39,9	48,8	0,3	5,4	-	5,24	
Restgas	18,6	0,7	0,1	36,3	28,8	4,9	10,6	1,30	10,53	
Krsflgas				37,3	34,5					
H ₂ /CO im Krsflgas				0,93						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,3 %					Kontraktion nach Menge --- %					
H ₂ :CO im Sygas 1,22					" " N ₂ 50,3 %					
H ₂ :CO im Restgas 0,79					" " CO ₂ --- %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,58					Durchschnittliche Kontraktion 50,3 %					
umgesetzt	%CO 54,8		%H ₂ 70,6		%CO+H ₂ 63,6					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ EXXEX 9,8	CO ₂ 17,0		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 7,10 kg					SB --- °C					
Cl-Kondensat 41,80					- 100° --- %					
A.-K. Benzin 11,40					- 200° --- %					
Flüssige Prod. 60,30			100%		- 320° --- %					
Sywasser 126,6 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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 2./3.3. 194.3							
Ofen-Nr. 15		000754		Betriebsstunden 23/1599							
Füllung: 6.				Gasdruck 20 atü							
Ob-Fe-Inhalt: --- kg				Temperatur - 39 atü 249 °C							
W-Gas 1018 Nm³				Restgas --- Nm³							
" " " "				" " " " Nm³/h							
" " " " 46 Nm³/h				Kreislaufgas --- Nm³							
" " " " " "				Kreislauf 1 + 2,5							
Belastung ---		Nm³/kg, h 1,00		Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas		5,5	---	0,1	40,0	48,2	0,3	5,9	---	5,76	
Restgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,8 %				Kontraktion nach Menge --- %							
H₂:CO im Sygas 1,21				" " N₂ --- %							
H₂:CO im Restgas ---				" " CO₂ --- %							
Verbrauch von H₂:CO ---				Durchschnittliche Kontraktion --- %							
		%CO		%H₂		%CO+H₂					
umgesetzt											
verflüssigt		Stillstand von 21 ⁵⁵ - 23 ²⁰ Uhr wegen Stromausfall.									
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn ---		CO₂ ---		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 2,30 kg						SB --- °C					
O:-Kondensat 40,90 " "						- 100° --- %					
A-K. Benzin 10,30 " "						- 200° --- %					
Flüssige Prod. 53,50 " "						- 320° --- %					
Sywasser 103,80 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 wird Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1./2.3. 194 3								
Ofen-Nr. 15	000755	Betriebsstunden	24/1576							
Füllung: 6.		Gasdruck	20 atü							
Go-Fe-Inhalt: -- kg		Temperatur	36 atü 245 °C							
Sy-W-Gas: 876 Nm³		Restgas	-- Nm³							
"		"	-- Nm³/h							
"		Kreislaufgas	-- Nm³							
" 48,8 Nm³/h		Kreislauf	1 + 2,62							
Belastung: -- Nm³/kg,h		1,06 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	6,0	--	0,1	39,5	48,5	0,3	5,6	--	5,47	
Restgas	21,4	0,8	0,1	34,6	27,4	4,6	11,1	1,16	11,05	
Kreislaufgas				36,0	33,2					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,92						
Gesamt-Inerte (Idealgas)		12,0 %		Kontraktion nach Menge						
H ₂ :CO im Sygas		1,23		" " N ₂				50,5 %		
H ₂ :CO im Restgas		0,79		" " CO ₂				-- %		
Verbrauch von H ₂ :CO		1,56		Durchschnittliche Kontraktion				50,5 %		
umgesetzt	%CO	56,7		%H ₂	72,0		%CO+H ₂		65,1	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A	Stillstand von 0 ⁰⁵ Uhr - 3 ³⁰ Uhr wegen Stromausfall.									
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	8,8	CO ₂	20,6	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	6,60	kg	11,3	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	40,20	"	68,7	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	11,70	"	20,0	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	58,50	"		100 %	- 320°	%				
Sywasser	106,30	kg =	1,82	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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 28.2./1.3. 1943					
Ofen-Nr. <u>15</u> 000756					Betriebsstunden <u>24/1556</u>					
Füllung: <u>6</u>					Gasdruck <u>7</u> atü					
O ₂ -Fe-Inhalt: <u>—</u> kg					Temperatur <u>39</u> atü = <u>249</u> °C					
W-Gas <u>1090</u> Nm ³					Restgas <u>—</u> Nm ³					
" " " "					" " " " Nm ³ /h					
" <u>45,5</u> Nm ³ /h					Kreislaufgas <u>—</u> Nm ³					
" " " "					Kreislauf <u>1 + 2,29</u>					
Belastung <u>—</u> Nm ³ /kg,h					Belastung <u>0,99</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	5,9	—	0,1	39,7	48,7	0,3	5,3	—	5,22	
Restgas	20,9	0,9	0,1	34,9	28,3	4,2	10,7	1,09	10,62	
Kreislfgas				36,4	34,6					
H ₂ /CO im Kreislfgas				0,95						
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11,6</u> %					Kontraktion nach Menge <u>—</u> %					
H ₂ :CO im Sygas <u>1,23</u>					" " N ₂ <u>50,9</u> %					
H ₂ :CO im Restgas <u>0,81</u>					" " CO ₂ <u>—</u> %					
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1,54</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>50,9</u> %					
umgesetzt			%CO	%H ₂			%CO+H ₂			
			<u>57,0</u>	<u>71,6</u>			<u>65,0</u>			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ <u>7,8</u> CO ₂ <u>19,3</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	<u>10,50</u>	kg	<u>13,0</u>	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	<u>56,20</u>	"	<u>70,0</u>	%	— 100°	%e				
A.-K. Benzin	<u>13,70</u>	"	<u>17,0</u>	%	— 200°	%e				
Flüssige Prod.	<u>85,40</u>	"		100%	— 320°	%e				
Sywasser	<u>144,60</u>	kg =	<u>1,80</u>	× 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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 27./28.2. 1943									
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6. 000757 C6-Fe-Inhalt: -- kg		Betriebsstunden 24/1532 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C									
Sy-W-Gas 1093 Nm³ " " " " " " " " " " " " " 45.7 Nm³/h		Restgas 535 Nm³ " 22.3 Nm³/h Kreislaufgas -- Nm³ Kreislauf 1 + 2,29									
Belastung -- Nm³/kg,h		0,99 Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:											
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	5,6	-	0,1	40,0	48,6	0,3	5,4	-	5,28		
Restgas	18,4	0,8	0,1	37,8	28,1	3,8	11,0	1,26	10,91		
Kreislaufgas				38,4	34,4						
H₂/CO im Kreislaufgas				0,89							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,4 %		H₂: CO im Sygas 1,21		H₂: CO im Restgas 0,74		Verbrauch von H₂: CO 1,62		Kontraktion nach Menge 51,1 % " " N₂ 51,6 % " " CO₂ - % Durchschnittliche Kontraktion 51,4 %			
umgesetzt 54,0 % CO		verflüssigt		Verfl.-Grad A		" " P		% H₂ 71,1 % CO + H₂ 63,7			
CH₄ 7,2		CO₂ 15,5		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	10,5	kg	14,1	%	SB °C						
Öl-Kondensat	53,2	"	71,2	%	- 100° %						
A.-K. Benzin	11,0	"	14,7	%	- 200° %						
Flüssige Prod.	74,7	"	100	%	- 320° %						
Sywasser	147,40	kg =	1,98	x flüss. Produkte	Olefine Vol. %						
						- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. -- g Nm³ Sygas		-- g Nm³ Nutzgas		-- g Nm³ Idealgas							
Gasöl		"		"							
Gesamt-Produkt		"		"							
Sywasser		"		"							
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26./27.2. 1943								
Ofen-Nr. 15		Betriebsstunden 24/1508								
Füllung: 6 000758		Gasdruck 20 atü								
C6-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 36 atü 24,5 °C								
Sy-W-Gas: 1100 Nm³		Restgas: 520 Nm³								
" " " "		" 21,6 Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas: - Nm³								
45,8 Nm³/h		Kreislauf: 1 + 2,78								
Belastung: 1,00 Nm³/kg,h		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	5,7	-	0,1	39,6	48,7	0,3	5,6	-	5,52	
Sygas	19,1	0,7	0,1	38,4	26,0	4,3	11,4	1,12	11,28	
Restgas				38,8	32,0					
Kräftgas										
H₂/CO im Kreislaufgas				0,83						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,7 %		Kontraktion nach Menge 52,7 %								
H₂:CO im Sygas 1,23		" " N₂ 51,0 %								
H₂:CO im Restgas 0,68		" " CO₂ - %								
Verbrauch von H₂:CO 1,71		Durchschnittliche Kontraktion 51,9 %								
umgesetzt	%CO 53,3	%H₂ 74,4	%CO+H₂ 65,0							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CₘHₙ 8,4		CO₂ 16,6 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	11,50 kg	15,8	%		S8	°C				
Öl-Kondensat	50,90	70,0	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	10,40	14,2	%		- 200°	%				
Flüssige Prod.	72,80		100 %		- 320°	%				
Sywasser	141,50 kg = 1,95	× 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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 25./26.2. 1943						
Ofen-Nr. 15	Füllung: 6 000759			Betriebsstunden 22/1484			Gasdruck 20 atü			
Co-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur 36 atü 245 °C						
Sy-W-Gas 1000	Nm³			Restgas -			Nm³			
"	"			"			Nm³/h			
"	45,5 Nm³/h			Kreislaufgas			Nm³			
Belastung -				Nm³/kg, h 0,99			Nm³/Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	6,0	-	0,1	39,1	48,8	0,3	5,7	-	5,56	
Restgas	19,9	0,8	0,1	37,9	25,2	4,3	11,8	1,18	11,73	
Kreisgas				38,2	31,5					
H₂/CO im Kreislaufgas				0,83						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,1 %			Kontraktion nach Menge - %						
H₂:CO im Sygas	1,25			" " N₂ 52,7 %						
H₂:CO im Restgas	0,67			" " CO₂ - %						
Verbrauch von H₂:CO	1,74			Durchschnittliche Kontraktion 52,7 %						
umgesetzt	%CO 54,2			%H₂ 75,5			%CO+H₂ 66,1			
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
Stillstand von 545,725h										
CH₄ + C₂H₆ 8,2 CO₂ 16,1 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	6,20	kg	9,3	SB °C						
Ol-Kondensat	50,20	"	75,2	- 100° %						
A.-K. Benzin	10,30	"	15,5	- 200° %						
Flüssige Prod.	66,70	"	100 %	- 320° %						
Sywasser	150,50	kg = 2,26	× 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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 24./25.2. 1943						
Ofen-Nr. 15	000760				Betriebsstunden	24/1462					
Füllung: 6					Gasdruck	20 atü					
Co-Fe-Inhalt: -	kg				Temperatur	36 atü 245 °C					
Sy-W-Gas	1090 Nm³				Restgas	- Nm³					
"	"				"	Nm³/h					
"	45,5 Nm³/h				Kreislaufgas	- Nm³					
"					Kreislauf	1 + 2,32					
Belastung	- Nm³/kg.h				0,99	Nm³ Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Wassergas	6,2	-	0,1	39,0	48,1	0,3	6,3	-	6,26		
Sygas	20,3	0,8	0,1	37,5	24,8	4,4	12,1	1,14	11,96		
Restgas				38,0	31,8						
Kreislaufgas											
H₂/CO im Kreislaufgas					0,84						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9 ‰				Kontraktion nach Menge		- ‰				
H₂:CO im Sygas	1,23				" " N₂		47,6 ‰				
H₂:CO im Restgas	0,66				" " CO₂		- ‰				
Verbrauch von H₂:CO	1,82				Durchschnittliche Kontraktion		47,6 ‰				
umgesetzt	‰CO		‰H₂		‰CO+H₂						
	49,5		73,0		62,5						
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn	10,4		CO₂		23,0		bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte					Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	11,80		kg		16,5		°C		SB		
Ol-Kondensat	51,30		"		71,5		°C		- 100°		
A.-K. Benzin	8,60		"		12,0		°C		- 200°		
Flüssige Prod.	71,70		"		100°		°C		- 320°		
Sywasser	150,00		kg = 2,10		× flüss. Produkte		Vol. ‰		Olefine		
							- 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 und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 23./24.2. 1943						
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 000761 Fe-Inhalt: — kg					Betriebsstunden 21/1438 Gasdruck 20 atü Temperatur 29 atü 233 °C						
Sy-W-Gas 978 Nm ³ " " " " " " " " " " " " 46,6 Nm ³ /h					Restgas — Nm ³ " — Nm ³ /h Kreislaufgas — Nm ³ Kreislauf —						
Belastung — Nm ³ /kg.h 1,01					Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas		5,8	—	0,1	39,5	47,8	0,3	6,5	—	6,45	
Restgas		6,9	0,1	0,1	41,2	41,6	1,2	9,1	1,00	9,06	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,7 ‰					Kontraktion nach Menge — ‰						
H ₂ :CO im Sygas 1,21					" " N ₂ 28,4 ‰						
H ₂ :CO im Restgas 1,01					" " CO ₂ — ‰						
Verbrauch von H ₂ :CO —					Durchschnittliche Kontraktion 28,4 ‰						
		‰CO		— ‰H ₂		‰CO+H ₂					
umgesetzt		Ofen wurde am 23.2.43 um 11 ^{00h} bei 130°C mit									
verfüssigt		Wassergas im Kreislauf wieder angefahren. Die									
Verf.-Grad A		Temperatur wurde auf 233°C erhöht.									
" " P											
CH ₄ + C _m H _n —		CO ₂ —		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte							Gesamtprodukt				
Paraffingasch		112,30 kg		59,6 ‰		SB — °C					
Ol-Kondensat		71,30 " "		37,7 ‰		— 100° ‰					
A.-K. Benzin		5,10 " "		2,7 ‰		— 200° ‰					
Flüssige Prod.		188,70		100 ‰		— 320° ‰					
Sywasser		48,90 kg = 0,26		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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 21./22.2. 1943																																																													
Ofen-Nr. 15	000762			Betriebsstunden 13 1/2 1417																																																													
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü																																																													
Co-Fe-Inhalt: -	kg			Temperatur 39 atü 249 °C																																																													
1/2-W-Gas 603 Nm³				Restgas 284 Nm³																																																													
" " " "				" 21,8 Nm³/h																																																													
" " " "				Kreislaufgas - Nm³																																																													
" 46,3 Nm³/h				Kreislauf 1 + 2,62																																																													
Belastung Nm³/kg,h				1,00 Nm³/Norm.-Vol.,h																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Wassergas Sygas</td> <td>5,8</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>39,4</td> <td>48,4</td> <td>0,3</td> <td>6,0</td> <td>-</td> <td>5,85</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>22,5</td> <td>0,6</td> <td>0,1</td> <td>32,4</td> <td>27,6</td> <td>4,5</td> <td>11,9</td> <td>1,16</td> <td>11,80</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kraufgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>34,4</td> <td>33,4</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>0,97</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Wassergas Sygas	5,8	-	0,1	39,4	48,4	0,3	6,0	-	5,85		Restgas	22,5	0,6	0,1	32,4	27,6	4,5	11,9	1,16	11,80		Kraufgas				34,4	33,4						H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,97						
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																							
Wassergas Sygas	5,8	-	0,1	39,4	48,4	0,3	6,0	-	5,85																																																								
Restgas	22,5	0,6	0,1	32,4	27,6	4,5	11,9	1,16	11,80																																																								
Kraufgas				34,4	33,4																																																												
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,97																																																													
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %				Kontraktion nach Menge 52,9 %																																																													
H ₂ :CO im Sygas 1,23				" " N ₂ 50,4 %																																																													
H ₂ :CO im Restgas 0,85				" " CO ₂ - %																																																													
Verbrauch von H ₂ :CO 1,48				Durchschnittliche Kontraktion 51,7 %																																																													
umgesetzt %CO 60,2				%H ₂ 72,5				%CO+H ₂ 67,0																																																									
verflüssigt				Ofen wurde um 22 ^{30h} stillgesetzt.																																																													
Verfl.-Grad A				46,5																																																													
" " P																																																																	
CH ₄ + C ₂ H ₄ 7,9 CO ₂ 21,4 bezogen auf CO-Umsatz																																																																	
Produkte					Gesamtprodukt																																																												
Paraffingatsch	12,10	kg	23,2	%	SB °C																																																												
Ol-Kondensat	32,40	"	62,2	%	- 100° %																																																												
A.-K.-Benzin	7,60	"	14,6	%	- 200° %																																																												
Flüssige Prod.	52,10	"		100%	- 320° %																																																												
Sywasser	129,00	kg = 2,48	× flüss. Produkte		Olefine Vol. %																																																												
					- 200° ; 200-320°																																																												
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod.	86,4	g Nm³ Sygas	98,3	g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas																																																												
Gasol		"	"	"	" "																																																												
Gesamt-Produkt		"	"	"	" "																																																												
Sywasser		"	"	"	" "																																																												
Bemerkungen:																																																																	
Ofen wird zur Wiederbelegung extrahiert.																																																																	

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20./21.2.1943								
Ofen-Nr. 15	000763	Betriebsstunden 24/1404								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt		Temperatur 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1085 Nm ³		Restgas 541 Nm ³								
" " " "		" 23,2 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" " " " 45,3 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,54								
Belastung		Nm ³ /kg, h 0,98								
Belastung		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	6,0	-	0,1	39,3	48,6	0,3	5,7	-	5,57	
Restgas	21,9	0,6	0,1	33,0	28,5	4,6	11,3	1,30	11,25	
Kreislaufgas				34,8	34,2					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,98						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,1								50,2	
H ₂ :CO im Sygas	1,24								50,5	
H ₂ :CO im Restgas	0,86								-	
Verbrauch von H ₂ :CO	1,50								Durchschnittliche Kontraktion	50,3
umgesetzt	%CO 59,2				%H ₂ 70,8				%CO+H ₂ 65,2	
verfüssig										
Verfl.-Grad A										
" " P									51,0	
CH ₄ + C ₂ H ₆	8,8			CO ₂ 22,0					bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	23,40	kg		23,3					SB	°C
Oil-Kondensat	63,50	"		63,3					- 100°	%
A.-K. Benzin	13,50	"		13,4					- 200°	%
Flüssige Prod.	100,40	"							- 320°	%
Sywasser	145,50	kg = 1,45							Olefine	Vol. %
									- 200°	; 200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.	92,6	g Nm ³ Sygas		105,3	g Nm ³ Nutzgas			(CO+H ₂)	2	g/Nm ³ Idealgas
Gasol		"			"			"	"	"
Gesamt-Produkt		"			"			"	"	"
Sywasser		"			"			"	"	"
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 19./20.2. 1943							
Ofen-Nr. 15				Betriebsstunden 24/1380							
Füllung: 6 000764				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 39 atü 249 °C							
Sy-W-Gas 1125 Nm³				Restgas 566 Nm³							
" " " "				" 23,6 Nm³/h							
" " " "				Kreislaufgas - Nm³							
" 47,0 Nm³/h				Kreislauf 1 + 2,61							
Belastung: - Nm³/kg,h				1,02 Nm³/Norm.-Vol.,h							
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht
Wassergas		5,5	-	0,1	39,6	48,4	0,3	6,1	-	5,99	
Restgas		20,3	0,7	0,1	34,2	28,5	4,2	12,10	1,12	11,89	
Kreislaufgas					35,6	34,0					
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,96						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %				Kontraktion nach Menge 49,8 %							
H ₂ :CO im Sygas 1,22				" " N ₂ 49,6 %							
H ₂ :CO im Restgas 0,83				" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,52				Durchschnittliche Kontraktion 49,7 %							
umgesetzt		%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
		56,6		70,2		64,0					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P										48,4	
CH ₄ +C _m H _n 8,1		CO ₂ 21,2		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch		22,30	kg	23,0	%	SB		°C			
Ol-Kondensat		60,80	"	62,7	%	- 100°		%			
A.-K. Benzin		13,90	"	14,3	%	- 200°		%			
Flüssige Prod.		97,00			100%	- 320°		%			
Sywasser		135,00	kg =	1,39	flüss. Produkte	Olefine		Vol. %			
						- 200°		; 200-320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.		86,1	g/Nm³ Sygas	97,9	g/Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)			g/Nm³ Idealgas			
Gasol			"		"						
Gesamt-Produkt			"		"						
Sywasser			"		"						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18./19.2. 1943								
Ofen-Nr. 15	000765	Betriebsstunden 24/1356								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Gasinhalt: — kg		Temperatur 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1155 Nm ³		Restgas 586 Nm ³								
" " " "		" 24,4 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas — Nm ³								
" 48,2 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,82								
Belastung —	Nm ³ /kg,h 1,05		Nm ³ /Norm.-Vol.,h							
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,8	—	0,1	39,3	48,3	0,3	6,2	—	6,13	
Sygas	20,1	0,6	0,1	34,1	28,5	4,3	12,3	1,23	12,19	
Restgas				35,5	33,6					
Krslfgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,95					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4	%		Kontraktion nach Menge 49,3		%					
H ₂ :CO im Sygas 1,23			" " N ₂ 49,6		%					
H ₂ :CO im Restgas 0,84			" " CO ₂ —		%					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,53			Durchschnittliche Kontraktion 49,5		%					
umgesetzt	%CO 56,2		%H ₂ 70,1		%CO+H ₂ 64,0					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A					45,8					
P										
CH ₄ + C _m H _n 8,5	CO ₂ 19,7	Bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 22,44	kg	23,9	%	SB	°C					
O-Kondensat 57,90	"	61,6	%	— 100°	%					
A.-K. Benzin 13,60	"	14,5	%	— 200°	%					
Flüssige Prod. 93,94			100%	— 320°	%					
Sywasser 130,60	kg = 1,45	x flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
				— 200°	; 200 - 320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod. 81,2	g Nm ³ Sygas	91,6	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"					
Sywasser	"	"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17./18.2. 1943										
Ofen-Nr. 15	000766	Betriebsstunden 19/1332										
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü										
6-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 39 atü 249 °C										
W-Gas 945 Nm ³		Restgas - Nm ³										
" " " "		" " " Nm ³ /h										
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³										
" 49,7 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,32										
Belastung - Nm ³ /kg,h	1,08	Nm ³ /Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Wassergas	5,5	-	0,1	39,8	47,9	0,3	6,4	-	6,26			
Restgas	19,1	0,7	0,1	34,6	29,2	3,9	12,4	1,20	12,34			
Kreislaufgas				36,2	34,8							
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,96								
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,3 %	Kontraktion nach Menge											
H ₂ :CO im Sygas 1,20	" " N ₂ 49,3 %											
H ₂ :CO im Restgas 0,84	" " CO ₂ - %											
Verbrauch von H ₂ :CO 1,48	Durchschnittliche Kontraktion 49,3 %											
umgesetzt	%CO 56,0	%H ₂ 69,1	%CO+H ₂ 63,1									
verflüssigt												
Verfl.-Grad A	Stillstand von 7 ^{45h} -13 ^{00h} wegen		40,1									
" " P	Stromausfall.											
CH ₄ +CmHn 7,5	CO ₂ 18,6	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 13,50 kg	20,3 %	SB °C										
Ol-Kondensat 42,60 "	64,2 %	- 100° %										
A.-K. Benzin 10,25 "	15,5 %	- 200° %										
Flüssige Prod. 66,35 "	100 %	- 320° %										
Schwasser 118,00 kg = 1,78	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	"		"		"		"		"		"	
Schwasser	"		"		"		"		"		"	
Bemerkungen:												
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16./17.2. 1943								
Ofen-Nr. 15	000767	Betriebsstunden	24/1313							
Füllung: 6		Gasdruck	20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur	39 atü 249 °C							
Sy-W-Gas 1148 Nm ³	47,8 Nm ³ /h	Restgas	552 Nm ³							
-		-	23,0 Nm ³ /h							
-		-	Kreislaufgas - Nm ³							
-		-	Kreislauf 1 + 2,40							
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	5,7	-	0,1	39,3	48,0	0,3	6,6	-	6,51	
Restgas	22,0	0,6	0,1	33,1	26,6	4,0	13,6	1,13	13,43	
Krsllfgas				35,0	32,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,94						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,7	%							51,9	%
H ₂ :CO im Sygas	1,22								51,5	%
H ₂ :CO im Restgas	0,80								-	%
Verbrauch von H ₂ : CO	1,51								Durchschnittliche Kontraktion	51,7
umgesetzt	59,3	%CO			73,1	%H ₂			66,9	%CO+H ₂
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P									47,0	
CH ₄ + C ₂ H ₆	7,0	CO ₂	21,2	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	28,40	kg	28,5	%	SB	°C				
O-Kondensat	59,40	"	59,7	%	- 100°	%				
A-K Benzin	11,75	"	11,8	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	99,55			100%	- 320°	%				
Sywasser	139,00	kg = 1,40	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %			
					- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	86,7	g Nm ³ Sygas	99,3	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"		"		"				
Gesamt-Produkt		"		"		"				
Sywasser		"		"		"				
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 15./16.2. 1943							
Ofen-Nr. 15	000768	Betriebsstunden 24/1289									
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
Ca-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 39 atü 249 °C									
Sy-W-Gas 1121 Nm ³		Restgas 541 Nm ³									
" " " " " "		" 22,6 Nm ³ /h									
" " " " " "		Kreislaufgas - Nm ³									
" 46,7 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,54									
Belastung: - Nm ³ /kg,h 1,01 Nm ³ /Norm.-Vol.,h											
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	5,9	-	0,1	38,9	48,1	0,3	6,7	-	6,61		
Restgas	22,5	0,6	0,1	32,6	26,2	4,2	13,8	1,21	13,68		
Kreislaufgas				34,4	32,4						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,94							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,0	%	Kontraktion nach Menge		51,7	%					
H ₂ :CO im Sygas	1,24		" " N ₂		51,7	%					
H ₂ :CO im Restgas	0,80		" " CO ₂		-	%					
Verbrauch von H ₂ :CO	1,53		Durchschnittliche Kontraktion		51,7	%					
umgesetzt	%CO	59,4	%H ₂	73,6	%CO+H ₂	67,3					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P						50,9					
CH ₄ + C _m H _n	7,5	CO ₂	21,6	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	29,90	kg	28,4	%	SB	°C					
O-Kondensat	64,23	"	60,9	%	- 100°	%					
A.-K. Benzin	11,21	"	10,7	%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	105,34	"		100%	- 320°	%					
Sywasser	149,00	kg = 1,41	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
					- 200°	, 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	94,0	g Nm ³ Sygas	108,0	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas						
Gasol		"	"	"							
Gesamt-Produkt		"	"	"							
Sywasser		"	"	"							
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 14./15.2. 1943					
Ofen-Nr. 15 000769					Betriebsstunden 24/1265					
Füllung: 6					Gasdruck 20 atü					
C6-Fe-Inhalt: - kg					Temperatur 39 atü 249 °C					
Sy-W-Gas 113,1 Nm³					Restgas 54,6 Nm³					
" " " " " " " "					" 22,8 Nm³/h					
" " " " " " " "					Kreislaufgas " Nm³					
" 47,2 Nm³/h					Kreislauf 1 + 2,62					
Belastung " Nm³/kg,h 1,02					Nm³ Norm.-Vol., h					
Analysen:										
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	5,6	-	0,1	39,4	48,1	0,3	6,5	-	6,40	
Restgas	21,5	0,7	0,1	33,0	26,5	4,3	13,9	1,31	13,73	
Kreislaufgas				34,8	28,5					
H₂/CO im Kreislaufgas 0,82										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %					Kontraktion nach Menge 51,8 %					
H₂/CO im Sygas 1,22					" " N₂ 53,4 %					
H₂/CO im Restgas 0,80					" " CO₂ " %					
Verbrauch von H₂/CO 1,50					Durchschnittliche Kontraktion 52,6 %					
umgesetzt %CO %H₂ %CO+H₂										
verflüssigt " " "										
Verfl.-Grad A " " "										
" " P " " 49,0										
CH₄ + C₄H₈ 7,3 CO₂ 19,4 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	29,50	kg	28,0	%	SB °C					
Cl-Kondensat	63,50	"	61,2	%	- 100° %					
A-K. Benzin	11,25	"	10,8	%	- 200° %					
Flüssige Prod.	103,75	"	100%		- 320° %					
Sywasser	135,60	kg = 1,31	× flüss. Produkte			Olefine Vol. %				
						- 200° ; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	91,6	g Nm³ Sygas	104,8	g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas					
Gasol		"	"	"	" "					
Gesamt-Produkt		"	"	"	" "					
Sywasser		"	"	"	" "					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13./14.2. 1943									
Ofen-Nr. 15	000770	Betriebsstunden 24/1241									
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
✓ Fe-Inhalt kg		Temperatur 39 atü 249 °C									
W-Gas 1.115 Nm³		Restgas - Nm³									
" "		" - Nm³/h									
" "		Kreislaufgas - Nm³									
" 46,5 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,56									
Belastung Nm³ / kg, h 1, 01		Nm³ Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	5,8	-	0,1	39,4	48,0	0,3	6,4	-	-		
Restgas	21,1	0,6	0,1	34,2	26,2	4,7	13,8	1,19	-		
Krsifgas				35,6	31,4						
H₂/CO im Kreislaufgas				0,88							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,6	°/o		Kontraktion nach Menge		-		°/o			
H₂:CO im Sygas	1,22			" " N₂		-		°/o			
H₂:CO im Restgas	0,77			" " CO₂		-		°/o			
Verbrauch von H₂:CO	1,53			Durchschnittliche Kontraktion		52,5		°/o			
umgesetzt	°/o CO	58,9		°/o H₂	74,2		°/o CO+H₂	67,4			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P								51,3			
CH₄ + CmHn	6,9	CO₂	18,2	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	32,60	kg	30,7	°/o	SB	°C					
Ol-Kondensat	62,00	"	58,3	°/o	- 100°	°/o					
A-K. Benzin	11,65	"	11,0	°/o	- 200°	°/o					
Flüssige Prod.	106,25	"		100°/o	- 320°	°/o					
Sywasser	134,20	kg = 1,26	x flüss. Produkte		Olefine	Vol. °/o					
					- 200°	, 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	95,4	g Nm³ Sygas	109,0	g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)	g/Nm³ Idealgas						
Gasol		"	"	"	"						
Gesamt-Produkt		"	"	"	"						
Sywasser		"	"	"	"						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12./13.2.1943								
Ofen-Nr. 15	000771	Betriebsstunden	24/1217							
Füllung: 6		Gasdruck	20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur	39 atü 249 °C							
Sy-W-Gas 1087 Nm ³		Restgas	521 Nm ³							
" " " "		"	21,7 Nm ³ /h							
" " " "		Kreislaufgas	- Nm ³							
" " " " 45,2 Nm ³ /h		Kreislauf	1 + 2,53							
Belastung		Nm ³ /kg,h 0,98								
Analysen:		Nm ³ Norm.-Vol., h								
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,8	-	0,1	39,4	48,3	0,3	6,1	-	5,98	
Sygas	20,9	0,5	0,1	34,7	27,5	3,9	12,4	1,24	12,38	
Restgas				36,0	33,4					
Kreislaufgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,93					
Gesamt-Inerte (Idealgas)		12,3 ‰		Kontraktion nach Menge		52,1 ‰				
H ₂ :CO im Sygas		1,23		" " N ₂		51,7 ‰				
H ₂ :CO im Restgas		0,79		" " CO ₂		- ‰				
Verbrauch von H ₂ :CO		1,54		Durchschnittliche Kontraktion		51,9 ‰				
	%CO		%H ₂		%CO+H ₂					
umgesetzt	57,6		72,5		66,0					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P					54,2					
CH ₄ + C _m H _n		6,9		CO ₂		18,8		bezogen auf CO-Umsatz		
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingalsch	36,50	kg	34,2	‰	SB	°C				
Ol-Kondensat	59,30	"	55,5	‰	- 100°	‰				
A.-K. Benzin	11,10	"	10,3	‰	- 200°	‰				
Flüssige Prod.	106,90	"	100	‰	- 320°	‰				
Sywasser	134,30	kg =	1,26	× flüss. Produkte	Olefine	Vol. ‰				
					- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	99,2	g Nm ³ Sygas	113,0	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 11./12.2. 1943							
Ofen-Nr. 15	000772	Füllung: 6		Betriebsstunden 24/1193	Gasdruck 20 atü	Temperatur 39 atü 249. °C					
Co/Fe-Inhalt - kg				Restgas - Nm ³							
Sy-W-Gas 1104 Nm ³					Kreislaufgas - Nm ³ /h						
			46,0 Nm ³ /h	Kreislauf 1 + 2,66							
Belastung - Nm ³ /kg,h				1,00				Nm ³ Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litargewicht	
Wassergas	6,1	-	0,1	38,8	48,8	0,3	5,9	-	5,79		
Restgas	21,3	0,5	0,1	33,8	27,2	4,1	13,0	1,10	12,93		
Krslfgas				35,1	33,1						
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,94						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %				Kontraktion nach Menge %							
H ₂ :CO im Sygas 1,26				" " N ₂ 55,2 %							
H ₂ :CO im Restgas 0,81				" " CO ₂ %							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,55				Durchschnittliche Kontraktion 55,2 %							
umgesetzt	%CO		%H ₂		%CO+H ₂						
verflüssigt	60,9		75,0		68,6						
Verfl.-Grad A											
" " P					46,2						
CH ₄ + C _m H _n 6,5				CO ₂ 14,6 bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	32,00	kg	32,7	SB °C							
Ol-Kondensat	55,30	"	56,5	- 100° %							
A-K. Benzin	10,60	"	10,8	- 200° %							
Flüssige Prod.	97,90		100%	- 320° %							
Sywasser	122,50	kg =	1,25	Olefine Vol. %							
			X flüss. Produkte	- 200° ; 200 - 320°							
Ausbeute											
Flüssige Prod.	88,0	g Nm ³ Sygas	100,5	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)							
Gasol		"	"	g/Nm ³ Idealgas							
Gesamt-Produkt		"	"	" "							
Sywasser		"	"	" "							
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10./11.2. 1943								
Ofen-Nr. 15	000773	Betriebsstunden 24/1169								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1107 Nm³		Restgas 725 Nm³								
- " " " "		" 30.2 Nm³/h								
- " " " "		Kreislaufgas - Nm³								
- " 46,1 Nm³/h		Kreislauf gerader Durchgang								
Belastung - Nm³/kg,h	1,00	Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH ₄	N₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,7	-	0,1	39,6	48,4	0,3	5,9	-	5,76	
Restgas	13,2	0,6	0,1	35,8	39,2	2,2	8,9	1,06	8,88	
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,0 %		Kontraktion nach Menge		34,5 %					
H ₂ :CO im Sygas	1,22		" " N ₂		35,1 %					
H ₂ :CO im Restgas	1,09		" " CO ₂		-					
Verbrauch von H ₂ :CO	1,40		Durchschnittliche Kontraktion		34,8 %					
umgesetzt	%CO 41,2		%H ₂ 47,3		%CO+H ₂ 44,5					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A	Ofen 15 wurde ab 11 ⁰⁰ h		ohne Kreislauf gefahren.							
" " P					44,4					
CH ₄ + C _m H _n	7,0		CO ₂ 17,8		bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	25,30 kg		41,6 %		SB °C					
Ol-Kondensat	21,60 "		35,5 %		- 100° %					
A.-K. Benzin	13,90 "		22,9 %		- 200° %					
Flüssige Prod.	60,80 "		100 %		- 320° %					
Sywasser	59,30 kg = 0,98 × flüss. Produkte				Olefine Vol. %					
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	55,0 g Nm³ Sygas		62,5 g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "					
Sywasser	" "		" "		" "					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im geraden Durchgang gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 9./10.2. 1943.									
Ofen-Nr. 15	000774			Betriebsstunden 24/1145									
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt: -	kg			Temperatur 39 atü 249 °C									
W-Gas 1079	Nm³			Restgas 234	Nm³/12 Std.								
"	"			" 19,5	Nm³/h								
"	"			Kreislaufgas -	Nm³								
" 45	Nm³/h			Kreislauf 1 + 2,55									
Belastung: -				Nm³/kg, h 0,98									
Analysen:				CO₂	C _m H _n	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas				6,0	-	0,1	39,3	48,0	0,3	6,3	-	6,14	
Restgas				24,5	0,7	0,1	31,7	24,3	4,1	14,6	1,23	14,51	
Krslfgas							33,9	31,0					
H₂/CO im Kreislaufgas							0,92						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,7				%				Kontraktion nach Menge 55,0					
H₂:CO im Sygas 1,22								N₂ 57,7					
H₂:CO im Restgas 0,77								CO₂ -					
Verbrauch von H₂:CO 1,46								Durchschnittliche Kontraktion 56,4					
umgesetzt				%CO 64,8		%H₂ 77,9		%CO+H₂ 72,0					
verflüssigt													
Verfl.-Grad A													
" " P								49,0					
CH₄ + C _m H _n 5,8				CO 18,3		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte				Gesamtprodukt									
Paraffingasch 36,00				kg 34,1				SB °C					
Ol-Kondensat 59,10				" 56,0				- 100° °/o					
A.-K. Benzin 10,50				" 9,9				- 200° °/o					
Flüssige Prod. 105,60				" 100°				- 320° °/o					
Sywasser 138,20				kg = 1,31		flüss. Produkte		Olefine Vol. %					
								- 200° ; 200-320°					
Ausbeute													
Flüssige Prod. 97,7				g Nm³ Sygas		112		g Nm³ Nutzgas (CO+H₂) g/Nm³ Idealgas					
Gasol				" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt				" "		" "		" "					
Sywasser				" "		" "		" "					
Bemerkungen:													
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.													

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 8./9. 2. 1943						
Ofen-Nr. <u>15</u>	000775				Betriebsstunden <u>24/1121</u>						
Füllung: <u>6</u>					Gasdruck <u>20</u> atü						
δ -Fe-Inhalt: -- kg					Temperatur <u>39</u> atü <u>249</u> °C						
Sy -W-Gas: <u>1133</u> Nm ³					Restgas: -- Nm ³						
" " " "					" " " " Nm ³ /h						
" " " "					Kreislaufgas: -- Nm ³						
" " " " <u>47,2</u> Nm ³ /h					Kreislauf: <u>1 + 2,60</u>						
Belastung: -- Nm ³ /kg,h					<u>1,03</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	Litargewicht	
Wassergas	<u>6,1</u>	-	<u>0,1</u>	<u>39,2</u>	<u>48,3</u>	<u>0,3</u>	<u>6,0</u>	--	<u>5,85</u>		
Restgas	<u>25,0</u>	<u>0,5</u>	<u>0,1</u>	<u>32,0</u>	<u>25,8</u>	<u>4,2</u>	<u>12,4</u>	<u>1,20</u>	<u>12,30</u>		
Kreislfgas				<u>34,0</u>	<u>32,1</u>						
H ₂ /CO im Kreislfgas	<u>0,95</u>										
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>12,5</u> %					Kontraktion nach Menge: -- %						
H ₂ : CO im Sygas <u>1,23</u>					" " N ₂ <u>52,5</u> %						
H ₂ : CO im Restgas <u>0,81</u>					" " CO ₂ -- %						
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1,50</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>52,5</u> %						
umgesetzt <u>61,2</u> %CO					<u>74,5</u> %H ₂					<u>68,5</u> %CO+H ₂	
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P										<u>55,5</u>	
CH ₄ + CO ₂ <u>7,2</u> CO ₂ <u>24,1</u> bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	<u>37,0</u>	kg	<u>31,0</u>		°/o	SB	°C				
Ö-Kondensat	<u>70,1</u>	"	<u>58,6</u>		°/o	- 100°	°/o				
A.-K. Benzin	<u>12,2</u>	"	<u>10,4</u>		°/o	- 200°	°/o				
Flüssige Prod.	<u>119,3</u>				100°/o	- 320°	°/o				
Sywasser	<u>145,2</u>	kg =	<u>1,22</u>	flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
						- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	<u>105,2</u>	g Nm ³ Sygas	<u>120,3</u>	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	" " " " " " " " " " " "										
Gesamt-Produkt	" " " " " " " " " " " "										
Sywasser	" " " " " " " " " " " "										
Bemerkungen:											
- Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von <u>1,00</u> gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7./8. 2. 1943.									
Ofen-Nr. 15		000776		Betriebsstunden 24/1097		Gasdruck 20 atü		Temperatur 39 atü 249.°C			
Füllung: 6				kg-Fe-Inhalt		Restgas		Kreislaufgas		Kreislauf	
W-Gas 1134 Nm³		47,3 Nm³/h		Restgas		Kreislaufgas		Kreislauf			
Belastung		Nm³/kg,h		1,03		Nm³ Norm.-Vol.,h					
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas		5,8	-	0,1	39,3	48,4	0,3	6,1	-		
Restgas		23,0	0,6	0,1	33,4	24,9	4,0	14,0	1,24		
Krsifgas					35,1	31,6					
H₂/CO im Krsifgas					0,90						
Gesamt-Inerte (Idealgas)		12,3 %		Kontraktion nach Menge		-- %					
H₂:CO im Sygas		1,23		" " N₂		-- %					
H₂:CO im Restgas		0,75		" " CO₂		-- %					
Verbrauch von H₂:CO		1,53		Durchschnittliche Kontraktion		55,0 %					
umgesetzt		%CO 61,8		%H₂ 76,9		%CO+H₂ 70,1					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P										52,4	
CH₄ + C₂H₆		6,2		CO		18,7		bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch		38,5 kg		33,4 %		SB		°C			
O-Kondensat		64,8		56,2 %		- 100°		%e			
A.-K. Benzin		12,1		10,4 %		- 200°		%e			
Flüssige Prod.		115,4		100 %		- 320°		%e			
Sywasser		131,9 kg = 1,14 x flüss. Produkte				Olefine		Vol. %			
						- 200°		, 200-320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.		101,7 g Nm³ Sygas		116,0 g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas					
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

C/4.2

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8/9.2. 1943								
Ofen-Nr. 15	000777	Betriebsstunden 24/1073								
Füllung: 6.		Gasdruck 20 atü								
Lu-Fe-Inhalt: --	kg	Temperatur 39 atü 249 °C								
W-Gas 1086 Nm ³		Restgas 512 Nm ³								
" " "		" 21,3 Nm ³ /h								
" " "		Kreislaufgas 1086 Nm ³								
" 45,2 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,78								
Belastung: --	Nm ³ /kg,h	0,98	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	5,8	-	0,1	39,5	48,0	0,3	6,3	-	6,14	
Restgas	24,3	0,6	0,1	32,3	25,0	4,3	13,4	1,15	13,33	
Krslfgas				34,2	31,1					
H ₂ /CO im Krslfgas				0,91						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,5	%							52,9	%
H ₂ :CO im Sygas	1,22								54,0	%
H ₂ :CO im Restgas	0,78								--	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,49								53,5	%
umgesetzt	62,0	%CO			75,9	%H ₂			69,6	%CO+H ₂
verflüssigt										
Verfl.-Grad A									54,4	
" " P										
CH ₄ + C ₂ H ₆	7,0			22,4						bezogen auf CO-Umsatz
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	35,40	kg		31,2					SB	°C
D'-Kondensat	66,70			58,8	%				- 100°	%
A.-K. Benzin	11,30			10,0	%				- 200°	%
Flüssige Prod.	113,40				100%				- 320°	%
Sywasser	126,4	kg = 1,12							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 wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5./6.2 2. 1943								
Ofen-Nr. 15	000778	Betriebsstunden 24/1049								
Füllung: 6.		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: -- kg		Temperatur 36 - 39 atü 249 °C								
Sy-W-Gas 1109 Nm³		Restgas 521 Nm³								
" " " "		" 21,7 Nm³/h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" 46,2 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,64								
Belastung -	Nm³ / kg, h 1,00	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	6,3	--	0,1	38,8	49,0	0,3	5,5	--	5,35	
Restgas	22,6	0,6	0,1	33,7	27,5	3,7	11,8	1,17	11,64	
Kreislaufgas				35,0	33,4					
H ₂ /CO-im-Kreislaufgas				0,95						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %								Kontraktion nach-Menge 53,0 %		
H ₂ :CO im Sygas 1,26								" N ₂ 54,0 %		
H ₂ :CO im Restgas 0,82								" CO ₂ - %		
Verbrauch von H ₂ :CO 1,57								Durchschnittliche Kontraktion 53,5 %		
umgesetzt	%CO 59,6			%H ₂ 74,0				%CO+H ₂ 67,5		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P								54,5		
CH ₄ +C ₂ H ₆ 6,2	CO ₂ 19,3	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 39,60 kg		35,0	%	SB		°C				
O-Kondensat 62,90		55,0	%	- 100°		%				
A.-K. Benzin 10,80		9,5	%	- 200°		%				
Flüssige Prod. 113,30			100%	- 320°		%				
Sywasser 145,50 kg = 1,28	× flüss. Produkte			Olefine		Vol. %				
				- 200°		; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. 102,2 g	Nm³ Sygas	116,4 g	Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)							
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4./5. 2. 1943	
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6. 000779 Fe-Inhalt: - kg		Betriebsstunden 24/1025 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C	
W-Gas 1155 Nm³ " " " " " " " " " " " " " 48,2 Nm³/h		Restgas 595 Nm³ " 24,8 Nm³/h Kreislaufgas - Nm³ Kreislauf 1 + 2,52	
Belastung -- Nm³/kg,h		1,05 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		5,7 - 0,1 39,4 48,2 0,3 6,3 - 6,13	
Restgas		19,2 0,6 0,1 36,0 29,3 3,3 11,5 1,18 11,42	
Krsifgas		37,2 34,6	
H ₂ /CO im Krsifgas		0,93	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %		Kontraktion nach Menge 48,5 %	
H ₂ :CO im Sygas 1,22		" " N ₂ 46,3 %	
H ₂ :CO im Restgas 0,81		" " CO ₂ - %	
Verbrauch von H ₂ : CO 1,60		Durchschnittliche Kontraktion 58,7 47,4 %	
umgesetzt %CO 52,0 %H ₂ 68,1 %CO+H ₂ 60,9		verflüssigt	
Verfl.-Grad A		" " P	
" " P		58,7	
CH ₄ + C _m H _n 7,0 CO ₂ 21,6		bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch 43,50 kg 37,9 %		SB °C	
O-Kondensat 59,40 " 51,9 %		- 100° %	
A-K. Benzin 11,80 " 10,2 %		- 200° %	
Flüssige Prod. 114,70 " 100 %		- 320° %	
Sywasser 148,20 kg = 1,29 x flüss. Produkte		Olefine Vol. %	
		- 200° ; 200 - 320°	
Ausbeute			
Flüssige Prod. 99,2 g Nm³ Sygas 113,0 g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm³ Idealgas	
Gasol		" " " " " "	
Gesamt-Produkt		" " " " " "	
Sywasser		" " " " " "	
Bemerkungen:			
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 3./4. 2. 1943									
Ofen-Nr. 15	000780	Betriebsstunden 24/1001									
Füllung: 6.		Gasdruck 20 atü									
Fe -Fe-Inhalt: --- kg		Temperatur 36 atü 245 °C									
W -W-Gas 1151 Nm ³		Restgas 617 Nm ³									
" " " " "		" 25,6 Nm ³ /h									
" " " " "		Kreislaufgas --- Nm ³									
" " " " 48,0 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,66									
Belastung ---	Nm ³ /kg,h 1,04	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 Sygas	6,2	---	0,1	38,9	48,4	0,3	6,1	-	5,99		
Restgas	19,1	0,6	0,1	35,2	30,7	3,2	11,2	1,18	11,14		
Kreislaufgas				26,2	35,6						
CO/H ₂ im Kreislaufgas				0,98							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,7 %	H ₂ :CO im Sygas 1,24		H ₂ :CO im Restgas 0,87		Verbrauch von H ₂ :CO 1,60		Kontraktion nach Menge				
							46,5 %				
							" " N ₂ 46,3 %				
							" " CO ₂ --- %				
							Durchschnittliche Kontraktion 46,4 %				
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂							
verflüssigt	51,4	66,1		59,5							
Verfl.-Grad A											
" " P				48,5							
CH ₄ +CmHn 7,1	CO 20,1		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 29,30 kg	30,0 %		SB		°C						
O-Kondensat 57,50 "	58,9 %		- 100°		%						
A-K. Benzin 10,90 "	11,1 %		- 200°		%						
Flüssige Prod. 97,70	100%		- 320°		%						
Sywasser 135,70 kg = 1,39 × flüss. Produkte			Olefine		Vol. %						
			- 200°		; 200 - 320°						
Ausbeute											
Flüssige Prod. 84,9 g Nm ³ Sygas	97,2 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas								
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2./3.2. 1943								
Ofen-Nr. 15	000781	Betriebsstunden 22/977								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt:		Temperatur 36 atü 245 °C								
Sy-W-Gas 1009 Nm ³		Restgas	Nm ³							
"		"	Nm ³ /h							
"		Kreislaufgas	Nm ³							
" 45,8 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 3,215								
Belastung:		Nm ³ /kg,h 1,00								
Nm ³ /Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	7,0	-	0,1	38,0	48,4	0,3	6,2	-	-	
Sygas	21,4	0,4	0,1	31,6	32,4	3,1	11,1	1,09	-	
Restgas				33,2	37,1					
Kraufgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,12						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,6	%		Kontraktion nach Menge						
H ₂ :CO im Sygas	1,27			" " N ₂						
H ₂ :CO im Restgas	1,02			" " CO ₂						
Verbrauch von H ₂ :CO				Durchschnittliche Kontraktion						
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
umgesetzt										
verflüssigt										
Verf.-Grad A	Stillstand von 21 ¹⁵ - 23 ²⁰ h, N ₂ -Durchgang. Ofen									
" " P	wurde bei 28,5 atü wieder angefahren.									
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	19,10	kg	30,3	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	35,60	"	56,4	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	8,40	"	13,3	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	63,10			100%	- 320°	%				
Sywasser	112,10	kg =		×	Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g	Nm ³ Sygas		g	Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas		
Gasol		"	"		"	"		"		"
Gesamt-Produkt		"	"		"	"		"		"
Sywasser		"	"		"	"		"		"
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. 2. 1943									
Ofen-Nr. 15	000782	Betriebsstunden 24/955									
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur 36 atü 245 °C									
Sygas 1107 Nm ³		Restgas 537 Nm ³									
" " " " " "		" " " " " "									
" " " " " "		" " " " " "									
" " " " " "	46,2 Nm ³ /h	Kreislaufgas Nm ³									
		Kreislauf 1 + 2,38									
Belastung Nm ³ /kg,h 1,00		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	6,4	-	0,1	38,4	48,7	0,3	6,1	-	5,99		
Sygas	22,1	0,5	0,1	33,7	28,0	3,4	12,2	1,17	12,11		
Restgas											
Kreislaufgas				35,1	34,2						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,98							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,9	%		Kontraktion nach Menge		51,5		%			
H ₂ :CO im Sygas	1,27			" " N ₂		50,7		%			
H ₂ :CO im Restgas	0,83			" " CO ₂		-		%			
Verbrauch von H ₂ :CO	1,60			Durchschnittliche Kontraktion		51,1		%			
umgesetzt	%CO	57,0	%H ₂	71,9	%CO+H ₂	65,3					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P							52,7				
CH ₄ + CmHn 6,2		CO ₂ 20,0		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	41,40	kg	39,6	%		SB	°C				
Ol-Kondensat	55,10	"	52,6	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	8,30	"	7,8	%		- 200°	%				
Flüssige Prod.	104,80	"	100%			- 320°	%				
Sywasser	143,50	kg = 1,37	× flüss. Produkte			Olefine	Vol. %				
						- 200°	, 200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	94,7	g Nm ³ Sygas	108,9	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas						
Gasol		"	"	"	"						
Gesamt-Produkt		"	"	"	"						
Sywasser		"	"	"	"						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 31.1./1.2. 1943									
Ofen-Nr. 15	000783	Füllung: 6		Betriebsstunden 24/931	Gasdruck 20 atü	Temperatur 36 atü	245 °C						
C-Fe-Inhalt - kg				W-Gas 107,1 Nm ³				Restgas 538 Nm ³					
								" 22,4 Nm ³ /h					
								Kreislaufgas - Nm ³					
								Kreislauf 1 + 2,54					
Belastung Nm ³ /kg,h 0,97				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	38,9	48,2	0,3	6,6	-	6,54	
Restgas				21,8	0,5	0,1	34,1	26,5	3,2	13,8	1,21	13,67	
Krslfgas							35,4	32,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas							0,92						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9 %				Kontraktion nach Menge 49,8 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,24				" " N ₂ 52,2 %									
H ₂ :CO im Restgas 0,78				" " CO ₂ - %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,59				Durchschnittliche Kontraktion 51,0 %									
umgesetzt 57,0 % CO				" H ₂ 73,0 %				" CO+H ₂ 66,0 %					
verflüssigt													
Verfl.-Grad A													
" " P								55,2					
CH ₄ + C ₂ H ₆ 5,8				CO ₂ 21,6				bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte								Gesamtprodukt					
Paraffingasch 45,80 kg								SB °C					
Ol-Kondensat 52,20 " 42,7 %								- 100° %					
A-K. Benzin 9,30 " 8,7 %								- 200° %					
Flüssige Prod. 107,30								- 320° %					
Sywasser 140,60 kg = 1,36 × flüss. Produkte								Olefine Vol. %					
								- 200° ; 200 - 320°					
Ausbeute													
Flüssige Prod. 100,0 g Nm ³ Sygas								114,9 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)					
Gasol								g/Nm ³ Idealgas					
Gesamt-Produkt													
Sywasser													
Bemerkungen:													
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.													

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 30./31.1. 1943																	
Ofen-Nr. 15		000784		Betriebsstunden 24/907		Gasdruck 20		atü		Temperatur 36		atü 24,5		°C							
Füllung: 6		C6-Fe-Inhalt		kg		Restgas		530		Nm ³		"		Nm ³ /h							
W-Gas		1071		Nm ³		Kreislaufgas		"		Nm ³		Kreislauf		1 + 2,50							
"		"		"		"		"		"		"		"							
"		44,7		Nm ³ /h		Belastung		"		Nm ³ /kg, h		0,97		Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:												CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas		6,3	-	0,1	38,7	47,5	0,3	7,1	-	-											
Syngas		21,8	0,5	0,1	33,3	24,9	3,2	16,2	1,35	-											
Restgas					34,8	31,4															
Kreislaufgas					0,90																
H ₂ /CO im Kreislaufgas																					
Gesamt-Inerte (Idealgas)		13,8													50,6						
Kontraktion nach Menge															°o						
H ₂ :CO im Syngas		1,23													°o						
" " N ₂															°o						
H ₂ :CO im Restgas		0,75													°o						
" " CO ₂															°o						
Verbrauch von H ₂ :CO		1,59													50,6						
Durchschnittliche Kontraktion															°o						
umgesetzt		57,4				74,0									66,6						
" " %CO																					
verflüssigt																					
Verfl.-Grad A																					
" " P															60,4						
" " %H ₂																					
" " %CO+H ₂																					
CH ₄ + C ₂ H ₆ /												8,0	CO ₂	20,0	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte																					
Paraffingatsch		46,30				39,5									°o						
" " kg															°o						
Cl-Kondensat		58,00				49,5									°o						
" " "															°o						
A-K. Benzin		12,90				11,0									°o						
" " "															°o						
Flüssige Prod.		117,20													100°o						
" " "															°o						
Sywasser		147,70													kg = 1,26 × flüss. Produkte.						
Gesamtprodukt																					
SB															°C						
- 100°															°o						
- 200°															°o						
- 320°															°o						
Olefine															Vol. %						
- 200°															; 200 - 320°						
Ausbeute																					
Flüssige Prod.		109,5				127,1									g Nm ³ Syngas						
" " "															g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)						
Gasol															g/Nm ³ Idealgas						
" " "															" " "						
Gesamt-Produkt															" " "						
" " "															" " "						
Sywasser															" " "						
Bemerkungen:																					
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.																					

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 29./30.1. 1943						
Ofen-Nr. 15	000785			Betriebsstunden 24/883						
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü						
Gas-Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 36 atü 245 °C						
W-Gas 1.100 Nm³				Restgas - Nm³						
" " " " " "				" " " " " "						
" " " " " "				Kreislaufgas - Nm³/h						
" " " " " "				Kreislauf 1 + 2,54						
Belastung: -	Nm³ / kg.h 1,00									
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,8	-	0,1	39,4	47,1	0,3	7,3	-	7,24	
Syngas	21,6	0,4	0,1	33,9	25,8	3,2	15,0	1,19	14,88	
Restgas				34,0	31,0					
Kreislaufgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,91						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,5 %				Kontraktion nach Menge - %						
H ₂ :CO im Syngas 1,20				" " N ₂ 51,3 %						
H ₂ :CO im Restgas 0,76				" " CO ₂ - %						
Verbrauch von H ₂ :CO 1,51				Durchschnittliche Kontraktion 51,3 %						
umgesetzt %CO 58,1				%H ₂ 73,5	%CO+H ₂ 66,5					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P				49,0						
CH ₄ + C ₂ H ₆ 5,5	CO ₂ 20,6			bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 35,70 kg	36,4 %			SB °C						
Ol-Kondensat 50,50	51,5 %			- 100° %						
A.-K. Benzin 11,80	12,1 %			- 200° %						
Flüssige Prod. 98,00	100 %			- 320° %						
Sywasser 137,2 kg = 1,40 x flüss. Produkte				Olefine Vol. %						
				- 200° ; 200-320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod. 89,1 g	Nm³ Syngas 101,9 g			Nm³ Nutzgas (CO+H ₂) / g/Nm³ Idealgas						
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf und einer Belastung von 1,00 gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28./29.1. 1943									
Ofen-Nr. 15	000786	Betriebsstunden	24/859								
Füllung: 6		Gasdruck	20 atü								
C6-Fe-Inhalt..... -	kg	Temperatur	36 atü 245 °C								
Sy-W-Gas	1083 Nm³	Restgas	484 Nm³								
"	"	"	20,02 Nm³/h								
"	45,2 Nm³/h	Kreislaufgas	- Nm³								
		Kreislauf	1 + 2,60								
Belastung	Nm³ / kg, h 0,98										
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	14,4	-	0,1	26,7	52,0	0,4	6,4	-	6,50		
Restgas	35,3	0,5	0,1	13,0	30,7	6,4	14,0	1,34	13,89		
Krsifgas				16,8	36,7						
H ₂ /CO im Kreislaufgas	2,18										
Gesamt-Inerte (Idealgas)	21,3 %		Kontraktion nach Menge								55,3 %
H ₂ :CO im Sygas	1,95		" " N ₂								53,9 %
H ₂ :CO im Restgas	2,36		" " CO ₂								%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,82		Durchschnittliche Kontraktion								54,6 %
umgesetzt	%CO 77,9		%H ₂ 73,1		%CO+H ₂ 74,8						
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P	44,0										
CH ₄ + C _m H _n	7,6	CO ₂	12,0 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	15,1	kg	17	%	SB	°C					
O ₂ -Kondensat	59,9	"	68	%	- 100°	%					
A.-K. Benzin	13,4	"	15	%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	88,4	"		100%	- 320°	%					
Sywasser	138,5	kg = 157	X flüss. Produkte								
Ausbeute											
Flüssige Prod.	81,7	g Nm³ Sygas	104,3	g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas						
Gasol		"	"	"	" " " " " "						
Gesamt-Produkt		"	"	"	" " " " " "						
Sywasser		"	"	"	" " " " " "						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit H ₂ -reichem W-gas (Gemisch von Sygas + Wassergas) gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 27./28.1. 1943							
Ofen-Nr. 15	000787	Füllung: 6		Betriebsstunden 24/835	Gasdruck 20 atü	Temperatur 36 atü 24,5 °C					
Co-Fe-Inhalt: -		kg									
Sy-W-Gas: 1091		Nm ³			Restgas: 520	Nm ³					
					21,6	Nm ³ /h					
				Kreislaufgas: -	Nm ³						
	45,5	Nm ³ /h		Kreislauf: 1 + 2,66							
Belastung: - Nm ³ /kg,h				0,99				Nm ³ Norm.-Vol., h			
Analysen:											
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	14,3	-	0,1	27,4	51,5	0,4	6,3	-	6,26		
Restgas	35,5	0,5	0,1	13,2	30,4	7,0	13,3	1,32	13,27		
Krslfgas				17,1	36,1						
H ₂ CO im Kreislaufgas				2,11							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 21,1 %				Kontraktion nach Menge 52,8 %							
H ₂ CO im Sygas 1,88				" " N ₂ 52,8 %							
H ₂ CO im Restgas 2,30				" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ CO 1,75				Durchschnittliche Kontraktion 52,8 %							
		%CO			%H ₂			%CO+H ₂			
umgesetzt		77,4			72,2			74,0			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P								47,5			
CH ₄ + C ₂ H ₆ 13,7 CO ₂ 11,6 berogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	15,60	kg	16,3	%	SB	°C					
Ol-Kondensat	66,50	"	69,5	%	- 100°	%					
A.-K. Benzin	13,60	"	14,2	%	- 200°	%					
Flüssige Prod.	95,70	"		100%	- 320°	%					
Sywasser	138,60 kg	= 1,45 x flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
					- 200°	, 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	87,6	g Nm ³ Sygas	112,1	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas						
Gasol		"	"	"	"						
Gesamt-Produkt		"	"	"	"						
Sywasser		"	"	"	"						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit H ₂ -reichem W-gas (Gemisch von Sygas + Wasser- gas) gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 26./27.1.194.3																																																								
Ofen-Nr. 15	000788	Betriebsstunden 24/811																																																								
Füllung: 6		Gasdruck atü																																																								
C ₆ -Fe-Inhalt kg		Temperatur 36 atü 245 °C																																																								
Sy-W-Gas 1100 Nm ³		Restgas 509 Nm ³																																																								
" "		" 21,2 Nm ³ /h																																																								
" "		Kreislaufgas Nm ³																																																								
" 45,8 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,66																																																								
Belastung Nm ³ /kg,h 1,00		Nm ³ /Norm.-Vol., h																																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>14,9</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>26,6</td> <td>51,2</td> <td>0,4</td> <td>6,8</td> <td>-</td> <td>6,77</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>35,0</td> <td>0,4</td> <td>0,1</td> <td>13,6</td> <td>31,5</td> <td>6,6</td> <td>12,8</td> <td>1,13</td> <td>12,77</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kreislaufgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>17,2</td> <td>36,8</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>2,14</td> <td></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	Sygas	14,9	-	0,1	26,6	51,2	0,4	6,8	-	6,77		Restgas	35,0	0,4	0,1	13,6	31,5	6,6	12,8	1,13	12,77		Kreislaufgas				17,2	36,8						H ₂ /CO im Kreislaufgas				2,14						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																
Sygas	14,9	-	0,1	26,6	51,2	0,4	6,8	-	6,77																																																	
Restgas	35,0	0,4	0,1	13,6	31,5	6,6	12,8	1,13	12,77																																																	
Kreislaufgas				17,2	36,8																																																					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				2,14																																																						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 22,2 %		Kontraktion nach Menge %																																																								
H ₂ :CO im Sygas 1,91		" " N ₂ %																																																								
H ₂ :CO im Restgas 2,32		" " CO ₂ %																																																								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,79		Durchschnittliche Kontraktion 50,3 %																																																								
umgesetzt %CO 74,5		%H ₂ 69,3																																																								
verflüssigt		%CO+H ₂ 71,0																																																								
Verfl.-Grad A																																																										
" " P		52,6																																																								
CH ₄ + C ₂ H ₄ 14,5 CO ₂ 12,5 bezogen auf CO-Umsatz																																																										
Produkte			Gesamtprodukt																																																							
Paraffingatsch 18,8 kg	18,6	%	SB °C																																																							
Ol-Kondensat 68,5	67,7	%	- 100° %																																																							
A.-K. Benzin 13,8	13,7	%	- 200° %																																																							
Flüssige Prod. 101,1		100%	- 320° %																																																							
Sywasser 144,0 kg = 1,43	X flüss. Produkte		Olefine Vol. %																																																							
			- 200° ; 200-320°																																																							
Ausbeute																																																										
Flüssige Prod. 92,0 g	Nm ³ Sygas	118 g	Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas																																																							
Gasol	"	"	"																																																							
Gesamt-Produkt	"	"	"																																																							
Sywasser	"	"	"																																																							
Bemerkungen:																																																										
Ofen wird mit H ₂ -reichem W-gas (Gemisch von Sygas + Wassergas) gefahren.																																																										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 25./26.1. 1943							
Ofen-Nr. 15	000789			Betriebsstunden 24/787							
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü							
Fe-Inhalt: kg				Temperatur 36 atü 245 °C							
Sy-W-Gas 1140 Nm ³	Restgas 538 Nm ³			" 22,4 Nm ³ /h							
"	"			Kreislaufgas Nm ³							
"	47,5 Nm ³ /h			Kreislauf 1 + 2,44							
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	Litergewicht	
Sygas	9,3	-	0,1	33,9	49,2	0,3	7,2	-	7,10		
Restgas	25,9	0,5	0,1	25,4	29,8	3,9	14,4	1,28	14,30		
Kreislaufgas				27,8	35,4						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,27							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 16,9 %	Kontraktion nach Menge: 52,8 %										
H ₂ :CO im Sygas 1,45	" " N ₂ 50,3 %										
H ₂ :CO im Restgas 1,18	" " CO ₂ %										
Verbrauch von H ₂ :CO 1,60	Durchschnittliche Kontraktion 51,5 %										
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂							
verflüssigt	63,8	70,1		67,8							
Verfl.-Grad A				51,8							
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 7,4	CO ₂ 15,0			bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 29,4 kg	28,0 %		SB			°C					
Ol-Kondensat 63,7	60,6 %		- 100°			%					
A.-K. Benzin 12,0	11,4 %		- 200°			%					
Flüssige Prod. 105,1	100 %		- 320°			%					
Sywasser 127,0 kg = 1,21	x flüss. Produkte		Olefine			Vol. %					
			- 200°			, 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 92,2 g Nm ³ Sygas	110,9 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas								
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit H ₂ -reichem Wgas (Gemisch von Sygas u. Wassergas) gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 24./25.1. 1943						
Ofen-Nr. 15		000790		Betriebsstunden 24/763						
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü						
Co-Fe-Inhalt: -		kg		Temperatur 36 atü 245 °C						
Sy-W-Gas 1121		Nm³		Restgas 582		Nm³				
"		"		" 24,2		Nm³/h				
"		"		Kreislaufgas		Nm³				
" 46,7		Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,56						
Belastung		Nm³ / kg, h		1,02		Nm³ Norm.-Vol, h				
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	9,0	-	0,1	34,0	49,6	0,3	7,0	-	6,88	
Restgas	24,3	0,6	0,1	26,0	31,7	4,4	12,9	1,28	12,82	
Kreislaufgas				28,1	36,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,31						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	16,4	%							48,2	%
H ₂ :CO im Sygas	1,46								46,3	%
H ₂ :CO im Restgas	1,22								-	%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,62								47,2	%
umgesetzt	59,7	%CO		66,4	%H ₂		64,8	%CO+H ₂		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A									50,4	
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	10		CO ₂	18,7		bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	29,3	kg	31	%		SB	°C			
O-Kondensat	51,7	"	55	%		- 100°	%			
A.-K. Benzin	13,3	"	14	%		- 200°	%			
Flüssige Prod.	94,3	"		100%		- 320°	%			
Sywasser	123,0	kg =	1,30	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %			
						- 200°	; 200 - 320°			
Ausbeute										
Flüssige Prod.	84	g	Nm³ Sygas	100,7	g	Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas			
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit H ₂ -reichem W-gas (Gemisch von Sygas u. Wassergas) gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 23./24.1. 1943								
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Fe-Inhalt - kg	000791	Betriebsstunden 23/739 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C										
Sy-W-Gas 1034 Nm ³ " " " 46 Nm ³ /h				Restgas 543 Nm ³ " 23,6 Nm ³ /h Kreislaufgas - Nm ³ Kreislauf 1 + 2,54								
Belastung Nm ³ /kg,h 1,00												
Nm ³ /Norm.-Vol., h												
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Sygas	8,8	-	0,1	34,1	47,8	0,4	8,8	-	8,75			
Restgas	23,4	0,4	0,1	27,8	29,8	3,9	14,6	1,16	14,57			
Kreislaufgas				29,5	34,9							
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,18								
Gesamt-Inertie (Idealgas)		18,1 %		Kontraktion nach Menge						49,5 %		
H ₂ :CO im Sygas		1,41		" " N ₂						-		
H ₂ :CO im Restgas		1,07		" " CO ₂						-		
Verbrauch von H ₂ : CO		1,63		Durchschnittliche Kontraktion						49,5 %		
umgesetzt	%CO		58,8		%H ₂		66,3		%CO+H ₂		64,5	
verflüssigt												
Verfl.-Grad A												
" " P											46,4	
CH ₄ + C _m H _n 7,8 CO ₂ 15 bezogen auf CO-Umsatz												
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	21,10	kg	25,8			SB		°C				
O-Kondensat	47,90	"	58,7			- 100°		%				
A.-K. Benzin	12,60	"	15,5			- 200°		%				
Flüssige Prod.	81,60	"	100%			- 320°		%				
Sywasser	107,1	kg = 1,31	× flüss. Produkte				Olefine		Vol. %			
						- 200°		200 - 320°				
Ausbeute												
Flüssige Prod.	77,4	g Nm ³ Sygas	94,5	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas							
Gasol		"	"	"	"							
Gesamt-Produkt		"	"	"	"							
Sywasser		"	"	"	"							
Bemerkungen:												
Ofen wird mit H ₂ -reichem W-gas (Gemisch von Sygas u. Wassergas) gefahren.												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22./23.1. 1943								
Ofen-Nr. 15	000792	Betriebsstunden 23/716								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
W-Fe-Inhalt = kg		Temperatur 36 atü 245 °C								
Sy-W-Gas 1003 Nm ³		Restgas 457 Nm ³								
" " " "		" 19,8 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 43,6 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,77								
Belastung = Nm ³ /kg,h 0,95		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	9,1	-	0,1	34,2	48,9	0,4	7,3	-	7,24	
Restgas	26,4	0,5	0,1	25,3	27,3	4,8	15,6	1,12	15,52	
Krsifgas				27,6	33,0					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,20						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 16,9 %	Kontraktion nach Menge 54,5 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,43	" " N ₂ 53,4 %									
H ₂ :CO im Restgas 1,08	" " CO ₂ - %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,61	Durchschnittliche Kontraktion 54,0 %									
umgesetzt %CO 66,0	%H ₂ 74,5	%CO+H ₂ 71,0								
verflüssigt	Ofen wurde wegen Stromausfall von 10 ^{15h} -15 ^{15h}									
Verfl.-Grad A	abgestellt.									
" " P	42,50									
CH ₄ + C ₂ H ₆ 8,0	CO 13,4	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch 21,70 kg 27,3 %	SB °C									
Ol-Kondensat 47,40 " 59,6 %	- 100° %									
A.-K. Benzin 10,40 " 13,1 %	- 200° %									
Flüssige Prod. 79,50 " 100 %	- 320° %									
Sywasser 121,50 kg = 1,53 × flüss. Produkte	Olefine Vol. %									
	- 200° ; 200 - 320°									
Ausbeute										
Flüssige Prod. g Nm ³ Sygas	g Nm ³ Nutzas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas							
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit H ₂ -reichem W-gas (Gemisch von Sygas u. Wassergas) gefahren.										

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht vom 21./22.1. 1943**

Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt: - .kg	000793	Betriebsstunden 22/693 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C
--------------------------------------------------	---------------	-----------------------------------------------------------------------

Sy-W-Gas 994 Nm ³ " " " " 45,1 Nm ³ /h	Restgas - Nm ³ " " Nm ³ /h Kreislaufgas - Nm ³ Kreislauf 1 + 3,57
--------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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	8,1	-	0,1	35,4	48,3	0,1	7,7	-	7,60		
Restgas	24,2	0,4	0,1	27,0	29,6	3,3	15,4	1,31	15,25		
Kreislaufgas				28,7	33,8						
H ₂ /CO im Kreislaufgas	1,17										

Gesamt-Inerte (Idealgas) 16,3 % H ₂ :CO im Sygas 1,37 H ₂ :CO im Restgas 1,10 Verbrauch von H ₂ :CO 1,58	Kontraktion nach Menge - % " " N ₂ 50,2 % " " CO ₂ - % Durchschnittliche Kontraktion 50,2 %
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

umgesetzt 61,8 % CO verfügbar 49,3 % Verfl.-Grad A " " P	abgestellt wegen Strom- und Gasausfall um 21.00h bei 28,0 atü angefahren und bis 36 atü gesteigert	69,5 % H ₂ 66,4 % CO+H ₂ 51,0
-------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------

CH₄ + C_mH_n 5,7 % CO₂ 18,2 % bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingasch 29,00 kg 32,6 %	SB °C - 100° % - 200° % - 320° % Olefine Vol. % - 200° ; 200 - 320°
Ol-Kondensat 51,50 " 57,9 %	
A.-K. Benzin 8,50 " 9,5 %	
Flüssige Prod. 89,00 " 100 %	
Sywasser 116,40 kg = 1,31 x flüss. Produkte	

Ausbeute			
Flüssige Prod.	89,6 g	Nm ³ Sygas	107,1 g
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	"	"	"

Bemerkungen:

Ofen wird mit H₂-reichem W-gas (Gemisch von Sygas u. Wassergas) gefahren.

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20./21.1. 1943							
Ofen-Nr. 15	000794	Füllung: 6	Co-Fe-Inhalt: - kg	Betriebsstunden 24/671	Gasdruck 20 atü	Temperatur 36 atü 245 °C					
1/3y-W-Gas 1104 Nm ³ " " " " " " " " " " " " 46,0 Nm ³ /h				Restgas 524 Nm ³ " " " " 21,8 Nm ³ /h Kreislaufgas - Nm ³ Kreislauf 1 + 2,72							
Belastung: - Nm ³ /kg,h 1,00				Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Anlysens:											
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Wassergas	5,6	-	0,1	30,7	47,4	0,3	6,9	-	6,79		
Restgas	21,9	0,6	0,1	33,3	25,4	3,3	15,4	1,18	15,32		
Kreisligas				35,2	31,4						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,89							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,9 ‰				Kontraktion nach Menge 52,5 ‰							
H ₂ :CO im Sygas 1,19				" " N ₂ 55,7 ‰							
H ₂ :CO im Restgas 0,76				" " CO ₂ - ‰							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,46				Durchschnittliche Kontraktion 54,1 ‰							
umgesetzt		%CO	%H ₂		%CO+H ₂						
verfügigt		61,4	75,2		61,0						
Verfl.-Grad A											
" " P					50,3						
CH ₄ + CmHn 5,0 CO ₂ 18,3 bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	40,20	kg	38	%	SB °C						
Cl-Kondensat	55,90	"	53	%	- 100° ‰						
A.-K. Benzin	9,40	"	9	%	- 200° ‰						
Flüssige Prod.	105,50	"		100%	- 320° ‰						
Sywasser	139,70	kg =	1,32	flüss. Produkte	Olefine Vol. %						
						- 200° ; 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod.	95,5	g	Nm ³ Sygas	109,7	g	Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"	"		"	"	" "				
Gesamt-Produkt		"	"		"	"	" "				
Sywasser		"	"		"	"	" "				
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 19./20.1. 1943						
Ofen-Nr. 15	000795	Betriebsstunden .. 24/647								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-fc-Inhalt - kg		Temperatur 36 atü 245 °C								
W-Gas 1094 Nm ³		Restgas 528 Nm ³								
" " "		" 22,0 Nm ³ /h								
" " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" 15,6 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,61								
Belastung - Nm ³ /kg,h		0,99 Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,5	-	0,1	39,8	47,2	0,3	7,1	-	7,04	
Syngas	20,0	0,5	0,1	35,0	26,7	3,0	14,7	1,13	14,61	
Restgas										
Kreislaufgas				36,2	32,4					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,80						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %		Kontraktion nach Menge 51,7 %								
H ₂ :CO im Syngas 1,18		" " N ₂ 51,8 %								
H ₂ :CO im Restgas 0,76		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,49		Durchschnittliche Kontraktion 51,8 %								
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂						
	57,8	73,0		66,0						
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P				52,0						
CH ₄ + C _m H _n 5,0		CO ₂ 18,0		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingätsch	41,50	kg	39,9	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	52,70	"	51,9	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	9,00	"	8,2	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	103,20	"		100%	- 320°	%				
Sywasser	128,00	kg = 1,24	× flüss. Produkte		Olefine Vol. %					
				- 200° , 200 - 320°						
Ausbeute										
Flüssige Prod.	94,3	g Nm ³ Syngas	108,4	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		"		"	"					
Gesamt-Produkt		"		"	"					
Sywasser		"		"	"					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 18./19.1. 1943							
Ofen-Nr. 15	000796	Füllung: 6		Betriebsstunden 24/623				Gasdruck 20 atü			
Co-Fe-Inhalt -		kg		Temperatur 36 atü 245. °C							
W-Gas 1123		Nm ³		Restgas 532			Nm ³				
"	"		"			22,2			Nm ³ /h		
"	"		Kreislaufgas			-			Nm ³		
"	46,7	Nm ³ /h	Kreislauf			1 + 2,35					
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	Litergewicht	
Wassergas	5,6	-	0,1	39,8	47,8	0,3	6,4	-	6,33		
Restgas	19,7	0,5	0,1	35,1	28,5	2,6	13,5	1,30	13,39		
Kreislaufgas				36,6	34,4						
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,94							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %				Kontraktion nach Menge				52,7 %			
H ₂ :CO im Sygas 1,20				" " N ₂				52,7 %			
H ₂ :CO im Restgas 0,81				" " CO ₂				- %			
Verbrauch von H ₂ :CO 1,48				Durchschnittliche Kontraktion				52,7 %			
umgesetzt	%CO		%H ₂		%CO+H ₂						
	58,4		71,7		65,6						
verflüssigt											
Verfl.-Grad-A					51,2						
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4,0 CO ₂ 16,1 bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	45,00	kg	43,0			SB °C					
O ₂ -Kondensat	51,00	"	48,8			- 100° %					
A.-K. Benzin	8,70	"	8,2			- 200° %					
Flüssige Prod.	104,70					- 320° %					
Sywasser	132,20	kg = 1,26	X flüss. Produkte		Olefine Vol. %						
					- 200° ; 200-320°						
Ausbeute											
Flüssige Prod.	93,0	g Nm ³ Sygas	105,9	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas						
Gasol		"	"	"	" " " " " "						
Gesamt-Produkt		"	"	"	" " " " " "						
Sywasser		"	"	"	" " " " " "						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 17./18.1. 1943						
Ofen-Nr. 15		000797	Betriebsstunden 49/599							
Füllung: 6			Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg			Temperatur 36 atü 245 °C							
Sy-W-Gas - Nm ³				Restgas - Nm ³						
" - " " " Nm ³ /h				" - " " " Nm ³ /h						
" - " " " Nm ³ /h				Kreislaufgas - Nm ³						
" - " " " Nm ³ /h				Kreislauf 1 + 2,45						
Belastung - Nm ³ /kg.h				1,00 Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,9	-	0,1	39,3	47,9	0,3	-6,5	-	6,44	
Restgas	22,5	0,6	0,1	32,6	26,3	3,2	14,7	1,31	14,55	
Krlfgas				34,6	32,6					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,94						
Gesamt-inerte (Idealgas) 12,8 %						Kontraktion nach Menge - %				
H ₂ :CO im Sygas 1,22						" " N ₂ 55,7 %				
H ₂ :CO im Restgas 0,81						" " CO ₂ - %				
Verbrauch von H ₂ :CO 1,46						Durchschnittliche Kontraktion 55,7 %				
umgesetzt	%CO	%H ₂		%CO+H ₂						
verflüssigt	63,1	75,6		70,0						
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + 6,44 4,5 CO ₂ 16,4 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	25,60	kg	38,8	%	SB	°C				
O ₂ -Kondensat	34,80	"	52,6	%	- 100°	%o				
A.-K. Benzin	5,70	"	8,6	%	- 200°	%o				
Flüssige Prod.	66,10	"		100 %	- 320°	%o				
Sywasser	91,10	kg = 1,38	X flüss. Produkte		Olefine	Vol. %o				
					- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas		g Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol	" " "		" " "		" " "					
Gesamt-Produkt	" " "		" " "		" " "					
Sywasser	" " "		" " "		" " "					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 16./17.1. 1943.					
Ofen-Nr. 15		000798			Betriebsstunden 24/580					
Füllung: 6					Gasdruck 20 atü					
C/Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 36 atü 245.°C						
Sy/W-Gas 1100 Nm³					Restgas 522 Nm³					
" " " "					" 21.7 Nm³/h					
" 45.9 Nm³/h					Kreislaufgas - Nm³					
					Kreislauf 1 + 2,54					
Belastung		Nm³/kg,h 1,00			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	Liö.gewicht
Wassergas	5.8	-	0.1	39.5	47.8	0.3	6.5	-	6.40	
Sygas	22.5	0.6	0.1	32.7	26.6	3.6	13.9	1.26	13.83	
Restgas				34.6	32.6					
Krsifgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas	0.94									
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12.7 %			Kontraktion nach Menge			52.6 %			
H ₂ :CO im Sygas	1.21			" " N ₂			53.6 %			
H ₂ :CO im Restgas	0.81			" " CO ₂			- %			
Verbrauch von H ₂ : CO	1.47			Durchschnittliche Kontraktion			53.1 %			
umgesetzt	%CO 61.0		%H ₂ 73.8		%CO+H ₂ 68.0					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
55,4										
CH ₄ + C ₂ H ₆ 6.7		CO ₂ 19.7		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	42.70 kg		37.3 %		SB °C					
Ol-Kondensat	62.40 "		54.5 %		- 100° %					
A.-K. Benzin	9.40 "		8.2 %		- 200° %					
Flüssige Prod.	114.50		100%		- 320° %					
Sywasser	148.30 kg = 1.30 x flüss. Produkte				Olefine Vol. %					
					- 200° ; 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	104.0 g Nm³ Sygas		119.0 g Nm³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm³ Idealgas					
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15./16.1. 1943									
Ofen-Nr. 15	000799	Betriebsstunden 24/556									
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
Cp-Fe-Inhalt - kg		Temperatur 36 atü 245 °C									
Sy-W-Gas 1,087 Nm³		Restgas 5,09 Nm³									
" " " " " "		" 21,2 Nm³/h									
" " 45,3 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³									
		Kreislauf 1 + 2,59									
Belastung - Nm³/kg,h	0,99	Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liö gewicht	
Wassergas Sygas	6,2	-	0,1	38,8	48,1	0,3	6,5	-	6,37		
Restgas	23,4	0,6	0,1	32,1	25,7	3,7	14,4	1,20	14,32		
Krslfgas				33,9	32,0						
H₂/G im Kreislaufgas				0,94							
Gesamt-Inerte (Idealgas)	13,1	%									
H₂:CO im Sygas	1,24								53,2	%	
H₂CO im Restgas	0,80								55,5	%	
Verbrauch von H₂:CO	1,50								-	%	
									Durchschnittliche Kontraktion	54,4	%
umgesetzt	62,5	%CO			75,8	%H₂			69,7	%CO+H₂	
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P									51,2		
CH₄ + 2H₂	5,7										
CO₂	18,5										
									bezogen auf CO-Umsatz		
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	39,20	kg	36,8	%		SB		°C			
Ol-Kondensat	57,90	"	54,3	%		- 100°		%			
A-K. Benzin	9,60	"	8,9	%		- 200°		%			
Flüssige Prod.	106,70			100%		- 320°		%			
Sywasser	139,20	kg = 1,30	x flüss. Produkte			Olefine		Vol. %			
						- 200°		200 - 320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.	98,2	g Nm³ Sygas	113,0	g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)							
Gasol		"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Sywasser		"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 14./15.1.1943							
Ofen-Nr. 15	000800			Betriebsstunden 24/532							
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt -	kg			Temperatur 36 atü 245 °C							
Sy-W-Gas 1069 Nm ³				Restgas - Nm ³							
" " " Nm ³ /h				" " Nm ³ /h							
" 44,6 Nm ³ /h				Kreislaufgas - Nm ³							
" " " Nm ³ /h				Kreislauf 1. + 2. 76							
Belastung - Nm ³ /kg,h 0,97				Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Liegewicht	
Wassergas	5,4	-	0,1	40,0	48,1	0,3	6,1	-	5,98		
Sygas	20,8	0,5	0,1	33,4	27,6	3,4	14,2	1,16	14,09		
Restgas				35,2	33,0						
Kreislaufgas				0,94							
H ₂ /CO im Kreislaufgas											
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,2 %			Kontraktion nach Menge								
H ₂ :CO im Sygas 1,20			" " N ₂ 57,5 %								
H ₂ :CO im Restgas 0,83			" " CO ₂ %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,40			Durchschnittliche Kontraktion 57,5 %								
			%CO				%H ₂				
umgesetzt			64,6				75,3				
verflüssigt							70,4				
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4,4			CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	39,70	kg	40,8	SB							
Ol-Kondensat	51,10	"	52,6	- 100°							
A.-K. Benzin	6,40	"	6,6	- 200°							
Flüssige Prod.	07,20	"	100%	- 320°							
Sywasser	131,60	kg = 1,35	x flüss. Produkte	Olefine Vol. %							
				- 200° ; 200 - 320°							
Ausbeute											
Flüssige Prod.	90,8	g Nm ³ Sygas	103,0	g Nm ³ Nutzgas	(CO + H ₂)						
Gasol		"	"	"	2 g/Nm ³ Idealgas						
Gesamt-Produkt		"	"	"	" "						
Sywasser		"	"	"	" "						
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13./14.1. 1943								
Ofen-Nr. 15	000801	Betriebsstunden XX 24/508								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 36 atü 245 °C								
Sy-W-Gas 1025 Nm³		Restgas - Nm³								
" " " " Nm³/h		" " " " Nm³/h								
" " " " 44,6 Nm³/h		Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf 1 + 2,32								
Belastung - Nm³/kg,h 0,97										
Analysen: CO₂ C _m H _n O₂ CO H₂ CH₄ N₂ C-Z N₂-F Liatgewicht										
Wassergas	5,6	-	0,1	39,8	48,4	0,3	5,8	-	5,75	
Restgas	23,3	0,6	0,1	31,6	26,5	3,6	14,3	1,12	14,20	Vor Stillst
" "	19,2	0,5	0,1	35,2	30,5	3,1	11,4	1,11	11,33	Nach "
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,8 %		Kontraktion nach Menge - %								
H₂: CO im Sygas 1,22		" " N₂ 59,5 - 49,3 %								
H₂: CO im Restgas 0,84 - 0,86		" " CO₂ - %								
Verbrauch von H₂: CO 1,40 - 1,50		Durchschnittliche Kontraktion 59,5 - 49,3 %								
umgesetzt ^{%CO} 67,8 - 55,1		^{%H₂} 77,7 - 68,0								
verflüssigt		^{%CO+H₂} 73,4 - 62,2								
Verf.-Grad A Stillstand von 19 ⁴⁵ - 20 ³⁰ h wegen Stromausfall.										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n / CO bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte										
Paraffingatsch	33,40 kg	38	%							
Ol-Kondensat	46,80	53	%							
A.-K. Benzin	7,80	9	%							
Flüssige Prod.	88,00		100 %							
Sywasser	125,40 kg = 1,43	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:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 12./13.1. 1943								
Ofen-Nr. 15	000802	Betriebsstunden 24/485								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
66-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 36 atü 245 °C								
W-Gas 1045 Nm ³		Restgas 440 Nm ³								
" " " "		" 18,3 Nm ³ /h								
" 43,6 Nm ³ /h		Kreislaufgas - Nm ³								
		Kreislauf 1 + 2,50								
Belastung - Nm ³ /kg,h 0,95		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litargewicht
Wassergas	5,8	-	0,1	39,2	48,2	0,3	6,4	-	6,28	
Syngas	24,4	0,6	0,1	31,2	25,4	3,7	14,6	1,09	14,43	
Restgas				33,5	31,9					
Krsrlfgas				0,95						
H ₂ /CO im Kreislaufgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %		Kontraktion nach Menge 57,9 %								
H ₂ :CO im Syngas 1,23		" " N ₂ 56,5 %								
H ₂ :CO im Restgas 0,82		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,44		Durchschnittliche Kontraktion 57,7 %								
umgesetzt	%CO 66,3	%H ₂ 77,5	%CO+H ₂ 72,5							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P			51,5							
CH ₄ + C _m H _n 4,9		CO ₂ 17,4 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch 43,4 kg	40	SB	°C							
Ol-Kondensat 55,8	52	- 100°	%							
A.-K. Benzin 8,9	8	- 200°	%							
Flüssige Prod. 108,1		- 320°	%							
Sywasser 137,0 kg = 1,27 x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	200-320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 103,3 g	Nm ³ Syngas 118	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂) g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	" "	" "	" "							
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "							
Sywasser	" "	" "	" "							
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 11./12.1. 1943					
Ofen-Nr. 15		000803			Betriebsstunden 24/461					
Füllung: 6					Gasdruck 20 atü					
Co-Fe-Inhalt: - kg					Temperatur 36 atü 245 °C					
Sy-W-Gas 1042 Nm³					Restgas 442 Nm³					
" " " " " "					" 18,4 Nm³/h					
" 43,5 Nm³/h					Kreislaufgas - Nm³					
					Kreislauflauf 1 + 2,58					
Belastung: - Nm³/kg,h 0,95										
Analysen: CO ₂ C _m H _n O ₂ CO H ₂ CH ₄ N ₂ C-Z N ₂ -F Litorgewicht										
Wassergas	5,7	-	0,1	39,4	48,3	0,3	6,2	-	6,08	
Restgas	24,7	0,5	0,1	31,3	25,3	3,8	14,3	1,10	14,23	
Kreislaufgas				33,6	31,7					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,94						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,3 %					Kontraktion nach Menge 57,7 %					
H ₂ :CO im Sygas 1,23					" " N ₂ 57,2 %					
H ₂ :CO im Restgas 0,81					" " CO ₂ - %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,44					Durchschnittliche Kontraktion 57,5 %					
umgesetzt 66,2 % CO					%H ₂ 77,6					
verflüssigt					%CO+H ₂ 72,5					
Verfl.-Grad A										
" " P					47,2					
CH ₄ +C _m H _n 5,1					CO ₂ 18,4 bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	34,2	kg	34,6	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	56,1	"	56,6	%	- 100°	%°				
A.-K. Benzin	8,6	"	8,8	%	- 200°	%°				
Flüssige Prod.	98,9	"		100°	- 320°	%°				
Sywasser	136,1	kg = 1,38	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %°				
					- 200°	; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	95,0	g Nm³ Sygas	108,3	g Nm³ Nutzgas	(CO+H ₂)	g/Nm³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"				
Sywasser		"	"	"	"	"				
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10./11.1. 1943								
Ofen-Nr. 15	000804	Betriebsstunden 24/437								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 36 atü 245 °C								
Sy-W-Gas 1070 Nm³		Restgas 453 Nm³								
" " " " " "		" 18,8 Nm³/h								
" " " " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" 44,6 Nm³/h		Kreislauf 1 + 2,38								
Befastung - Nm³/kg,h 0,97			Nm³/Norm.-Vol.,h							
Analysen:										
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Utergewicht
Wassergas	5,4	-	0,1	39,8	47,8	0,3	6,6	-	6,50	
Restgas	22,6	0,5	0,1	33,0	25,9	3,7	14,2	1,11	14,07	
Krsifgas				35,0	32,4					
H/CO im Kreislaufgas				0,93						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %										
H₂:CO im Sygas 1,20										
H₂:CO im Restgas 0,79										
Verbrauch von H₂:CO 1,44										
	%CO			%H₂				%CO+H₂		
umgesetzt	63,0			76,0				70,0		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P								53,2		
CH₄ + CmHn 5,3				CO 18,3						
bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch 45,00 kg				40,9						
Ol-Kondensat 56,50				51,3						
A.-K. Benzin 8,60				7,8						
Flüssige Prod. 110,10										
Sywasser 138,20 kg = 1,25 x flüss. Produkte										
Ausbeute										
Flüssige Prod. 102,9 g Nm³ Sygas				117,4 g Nm³ Nutzgas (CO+H)						
Gasol								2 g/Nm³ Idealgas		
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9./10.1. 1943								
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt: - kg	000805	Betriebsstunden 23/413 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C								
Sy-W-Gas 1059 Nm³ 46,0 Nm³/h		Restgas 475 Nm³ 20,7 Nm³/h Kreislaufgas - Nm³ Kreislauf 1 + 2,55								
Belastung - Nm³/kg,h	1,00		Nm³ Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Liegewicht
Wassergas Sygas	5,3	-	0,1	39,8	47,2	0,3	7,3	-	7,20	
Restgas	21,7	0,5	0,1	32,7	26,7	3,3	15,0	1,14	14,94	
Kreislaufgas				34,7	32,5					
H₂/CO im Kreislaufgas				0,94						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,0 %	1.19									
H₂:CO im Sygas 0,82										
Verbrauch von H₂:CO 1,43										
umgesetzt 60,3 %CO					72,7 %H₂				67,0 %CO+H₂	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A	19 ^{30h} -20 ^{15h} abgestellt wegen Strom- u. Gasausfall.									
" " P										
CH₄ + CmHn 5,4	CO₂ 21,5	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 35,60 kg	37,4 %	SB	°C							
Ol-Kondensat 50,00 "	52,7 %	- 100°	°/o							
A-K. Benzin 9,35 "	9,9 %	- 200°	°/o							
Flüssige Prod. 94,95 "	100°	- 320°	°/o							
Sywasser 128,00 kg = 1,21 x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		- 200°	; 200 - 320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 89,7 g Nm³ Sygas	103,1 g Nm³ Nutzgas	(CO+H₂) g/Nm³ Idealgas								
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 8./9.1. 1943							
Ofen-Nr. 15		000806		Betriebsstunden 24/390							
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü							
Co-Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 36 atü 245 °C							
Sy-W-Gas 1082 Nm³				Restgas 479 Nm³							
" " " " " " " "				" 20 Nm³/h							
" 45,2 Nm³/h				Kreislaufgas - Nm³							
" " " " " " " "				Kreislauf 1 + 2,60							
Belastung - Nm³/kg,h				0,98 Nm³/Norm.-Vol.,h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas		5,1	-	0,1	40,1	47,6	0,3	6,8	-	6,65	
Restgas		24,2	0,5	0,1	32,4	24,3	3,6	14,9	1,11	14,80	
Kreislaufgas					34,6	30,8					
H₂/CO im Kreislaufgas						0,89					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,3 %				Kontraktion nach Menge 55,7 %							
H₂:CO im Sygas 1,19				" " N₂ 55,0 %							
H₂:CO im Restgas 0,75				" " CO₂ - %							
Verbrauch von H₂:CO 1,43				Durchschnittliche Kontraktion 55,3 %							
umgesetzt		%CO 63,8		%H₂ 77,2		%CO+H₂ 71,0					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P										53,6	
CH₄ + CmHn 5,1		CO₂ 22,4		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch 45,8 kg		40 %		SB		°C					
Ol-Kondensat 59,6		52 %		- 100°		%					
A.-K. Benzin 9,0		8 %		- 200°		%					
Flüssige Prod. 114,4		100 %		- 320°		%					
Sywasser 138,0 kg		= 1,21 x flüss. Produkte		Olefine		Vol. %					
				- 200°		; 200 - 320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 105,7		g Nm³ Sygas		120,7		g Nm³ Nutzgas (CO+H₂)		g/Nm³ Idealgas			
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7./8.1. 1943	
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt: -	000807	Betriebsstunden 24/366 Gasdruck 20 atü Temperatur 36 atü 245 °C	
Sy-W-Gas 1093 Nm ³ " " " " " " " " " " " " " " " " " " 45,5 Nm ³ /h		Restgas 484 Nm ³ " " " " " " 20,2 Nm ³ /h Kreislaufgas - Nm ³ Kreislauf 1 + 3,08	
Belastung - Nm ³ /kg,h 0,99		Nm ³ /Norm.-Vol., h	
Analysen:		CO ₂	C _m H _n
wassergas	5,3	-	0,1
Sygas	24,5	0,4	0,1
Restgas			
Kreislaufgas			
H ₂ /CO im Kreislaufgas			
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4		Kondensation nach Menge 55,8	
H ₂ :CO im Sygas 1,21	" " N ₂ 57,4		
H ₂ :CO im Restgas 0,79	" " CO ₂ -		
Verbrauch von H ₂ :CO 1,42	Durchschnittliche Kondensation 56,6		
umgesetzt 66,0 % CO	77,6 % H ₂	72,3 % CO + H ₂	
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH ₄ + C ₂ H ₄ 5,1		CO ₂ 20,4 bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch 39,0 kg	36,2	SB	°C
Ol-Kondensat 59,0	54,8	- 100°	%
A.-K. Benzin 9,7	9,0	- 200°	%
Flüssige Prod. 107,7	100%	- 320°	%
Sywasser 133,3 kg = 1,24 x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
		- 200°	; 200 - 320°
Ausbeute			
Flüssige Prod. 98,5 g Nm ³ Sygas	112,5 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas	
Gasol			
Gesamt-Produkt			
Sywasser			
Bemerkungen:			
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 6./7.1. 1943								
Ofen-Nr. 15	000808	Betriebsstunden 24/342	Temperatur 33 - 36 atü 240 °C 245 °C							
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt - .kg										
Sy-W-Gas 1094 Nm ³		Restgas 472 Nm ³								
" " " " "		" " " " 19,7 Nm ³ /h								
" " " " 45,6 Nm ³ /h		Kreislaufgas - Nm ³								
" " " " " " "		Kreislauf 1 + 2,5								
Belastung - Nm ³ /kg,h 0,99		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:										
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,2	-	0,1	39,8	48,2	0,3	6,4	-	6,29	
Sygas	24,2	0,4	0,1	31,2	25,8	4,8	14,1	1,09	14,03	
Restgas				33,7	32,8					
Kreislaufgas										
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,97						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 ‰				Kontraktion nach Menge 56,9 ‰						
H ₂ :CO im Sygas 1,21				" " N ₂ 55,2 ‰						
H ₂ :CO im Restgas 0,83				" " CO ₂ - ‰						
Verbrauch von H ₂ :CO 1,42				Durchschnittliche Kontraktion 56,1 ‰						
umgesetzt ‰CO 65,6				‰H ₂ 76,6				‰CO+H ₂ 71,6		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P								49,8		
CH ₄ + C ₂ H ₆ 6,2		CO ₂ 20,7		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	41,20	kg	37,8	‰	SB	°C				
O ₂ -Kondensat	58,10	"	53,6	‰	- 100°	‰				
A.-K. Benzin	9,30	"	8,6	‰	- 200°	‰				
Flüssige Prod.	108,60	"		100 ‰	- 320°	‰				
Sywasser	137,80	kg =	1,27	x flüss. Produkte	Olefine	Vol. ‰				
					- 200°	, 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	99,2	g Nm ³ Sygas	112,6	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		"	"	"						
Gesamt-Produkt		"	"	"						
Sywasser		"	"	"						
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 5./6.1. 1943							
Ofen-Nr. 15 Füllung: 6 Co-Fe-Inhalt: - kg				000809							
Sy-W-Gas: 1103 Nm ³				Betriebsstunden: 24/318							
" " " " " "				Gasdruck: 20 atü							
" " " " " "				Temperatur: 33 atü 240 °C							
" " " " " " 46 Nm ³ /h				Restgas: 493 Nm ³							
" " " " " " " "				" " " " " " 20,5 Nm ³ /h							
" " " " " " " "				Kreislaufgas: - Nm ³							
" " " " " " " "				Kreislauf: 1 + 2,77							
Belastung: - Nm ³ /kg,h				1,00				Nm ³ /Norm.-Vol., h			
Analysen:											
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht	
Wassergas	5,3	-	0,1	40,0	48,3	0,3	6,0	-	5,90		
Sygas											
Restgas	21,5	0,4	0,1	34,3	28,0	3,3	12,4	1,54	12,30		
Kreislaufgas				35,8	34,4						
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,16						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,7 %			Kontraktion nach Menge 55,3 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,21			" " N ₂ 52,0 %								
H ₂ :CO im Restgas 0,82			" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,46			Durchschnittliche Kontraktion 53,7 %								
		%CO			%H ₂			%CO+H ₂			
umgesetzt		60,2			73,0			67,3			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P								50,9			
CH ₄ + C ₂ H ₆		5,1	CO ₂ 19,4		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch		43,30 kg	41		SB		°C				
Ol-Kondensat		52,80	50		- 100°		%				
A.-K. Benzin		9,35	9		- 200°		%				
Flüssige Prod.		105,45	100%		- 320°		%				
Sywasser		133,3 kg = 1,26	× flüss. Produkte		Olefine		Vol. %				
					- 200°		; 200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.		95,6	g Nm ³ Sygas		108,3	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)		g/Nm ³ Idealgas			
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 4./5.1. 1943							
Ofen-Nr. 15		000810		Betriebsstunden 23/294							
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü		Temperatur 33 atü 240 °C					
Co-Fe-Inhalt: - kg				Restgas 480 Nm ³							
Sy-W-Gas 1095 Nm ³				" " Nm ³ /h							
" 47,6 Nm ³ /h				Kreislaufgas " Nm ³							
				Kreislauf 1 + 2,5							
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	Litergewicht	
Wassergas	5,9	-	0,1	39,3	48,8	0,3	5,6	-	5,53		
Restgas	21,5	0,3	0,1	33,6	29,4	3,4	11,8	1,00	11,70		
Kreisligas				35,2	35,0						
H ₂ /CO im Kreisligas				1,00							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,9 %				Kontraktion nach Menge - %							
H ₂ :CO im Sygas 1,24				" " N ₂ 52,7 %							
H ₂ :CO im Restgas 0,88				" " CO ₂ - %							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,49				Durchschnittliche Kontraktion 52,7 %							
umgesetzt		%CO 59,6		%H ₂ 71,4		%CO+H ₂ 66,2					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A		Stillstand von 19 ⁵⁰ -20 ⁴⁰ wegen Stromausfall.									
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 5,6		CO ₂ 18,2		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 26,50 kg		31,5 %		SB		°C					
Ol-Kondensat 48,00		57,0 %		- 100°		%					
A.-K. Benzin 9,75		11,5 %		- 200°		%					
Flüssige Prod. 84,25		100 %		- 320°		%					
Sywasser 132,2 kg = 1,57 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 wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 3./4.1. 1943																																																																								
Ofen-Nr. 15		000811		Betriebsstunden 24/271																																																																								
Füllung: 6				Gasdruck 20 atü		Temperatur 33 atü 240 °C																																																																						
Co-Fe-Inhalt: - kg																																																																												
Sy-W-Gas 1080 Nm³				Restgas 460 Nm³																																																																								
" " " " " "				" 19,2 Nm³/h																																																																								
" " " " " "				Kreislaufgas - Nm³																																																																								
" 45 Nm³/h				Kreislauf 1 + 2,56																																																																								
Belastung: - Nm³/kg,h 0,98				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>5,9</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>39,2</td> <td>48,7</td> <td>0,3</td> <td>5,8</td> <td>-</td> <td>5,72</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sygas</td> <td>23,3</td> <td>0,4</td> <td>0,1</td> <td>32,6</td> <td>27,6</td> <td>3,6</td> <td>12,4</td> <td>1,07</td> <td>12,3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>34,5</td> <td>33,6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kreislaufgas</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>0,97</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	5,9	-	0,1	39,2	48,7	0,3	5,8	-	5,72		Sygas	23,3	0,4	0,1	32,6	27,6	3,6	12,4	1,07	12,3		Restgas				34,5	33,6						Kreislaufgas											H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,97					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																																		
Wassergas	5,9	-	0,1	39,2	48,7	0,3	5,8	-	5,72																																																																			
Sygas	23,3	0,4	0,1	32,6	27,6	3,6	12,4	1,07	12,3																																																																			
Restgas				34,5	33,6																																																																							
Kreislaufgas																																																																												
H ₂ /CO im Kreislaufgas					0,97																																																																							
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,1 %				Kontraktion nach Menge - %																																																																								
H ₂ :CO im Sygas 1,24				" " N ₂ - %																																																																								
H ₂ :CO im Restgas 0,85				" " CO ₂ - %																																																																								
Verbrauch von H ₂ :CO 1,47				Durchschnittliche Kontraktion 55,7 %																																																																								
umgesetzt		%CO 63,3		%H ₂ 74,8		%CO+H ₂ 69,7																																																																						
verflüssigt																																																																												
Verfl.-Grad A																																																																												
" " P																																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>CH₄ + C_mH_n</td> <td>5,2</td> <td>CO₂</td> <td>17,8</td> <td colspan="7">bezogen auf CO-Umsatz</td> </tr> </table>											CH ₄ + C _m H _n	5,2	CO ₂	17,8	bezogen auf CO-Umsatz																																																													
CH ₄ + C _m H _n	5,2	CO ₂	17,8	bezogen auf CO-Umsatz																																																																								
Produkte						Gesamtprodukt																																																																						
Paraffingatsch	47,6	kg	45,0	°C		SB																																																																						
Ol-Kondensat	50,7	"	47,5	°C		- 100°																																																																						
A.-K. Benzin	8,0	"	7,5	°C		- 200°																																																																						
Flüssige Prod.	106,3	"		100°		- 320°																																																																						
Sywasser	127,00	kg =	4,0	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 wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.																																																																												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2./3.1. 1943	
Ofen-Nr. 15	000812	Betriebsstunden 24/247	
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü	
Ge/Fe-Inhalt	kg	Temperatur 33 atü 240 °C	
W-Gas 1113 Nm ³		Restgas 473 Nm ³	
" " " " " "		" 19,8 Nm ³ /h	
" 46,3 Nm ³ /h		Kreislaufgas " Nm ³	
		Kreislauf 1 + 2,49	
Belastung Nm ³ /kg.h 1,01		Nm ³ /Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂
Wassergas	5,7	-	0,1
Restgas	23,5	0,4	0,1
Krsrlfgas	-	-	33,9
H ₂ /CO im Kreislaufgas	-	-	1,01
H ₂	48,9	0,3	5,5
CH ₄	28,6	3,7	12,1
N ₂	-	-	1,03
C-Z	-	-	5,35
N ₂ -F	-	-	12,00
Litergewicht	-	-	-
Gesamt-Inerte (Idealgas)	11,6	%	-
H ₂ :CO im Sygas	1,24	%	-
H ₂ :CO im Restgas	0,91	%	-
Verbrauch von H ₂ :CO	1,42	%	-
Kontraktion nach Menge	57,5	%	-
" " N ₂	55,5	%	-
" " CO ₂	-	%	-
Durchschnittliche Kontraktion	56,5	%	-
umgesetzt	65,0	% CO	74,5
verflüssigt	-	%	70,4
Verfl.-Grad A	-	%	-
" " P	-	%	47,0
CH ₄ + C _m H _n	5,1	CO ₂	17,7
		bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	41,7	kg	40,5
Ol-Kondensat	52,5	"	51,0
A.-K. Benzin	8,7	"	8,5
Flüssige Prod.	102,9	"	100%
Sywasser	131,6	kg = 1,28	x flüss. Produkte
SB	-	°C	-
- 100°	-	%	-
- 200°	-	%	-
- 320°	-	%	-
Olefine	-	Vol. %	-
- 200°	-	; 200-320°	-
Ausbeute			
Flüssige Prod.	92,5	g Nm ³ Sygas	104,7
Gasol	-	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	-
Gesamt-Produkt	-	g Nm ³ Idealgas	-
Sywasser	-	"	"
Bemerkungen:			
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.			

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 1./2.1. 1943						
Ofen-Nr. 15	000813	Füllung: 6		Betriebsstunden 24/223		Gasdruck 20 atü				
Co-Fe-Inhalt: - kg				Temperatur 33 atü 240 °C						
Sy-W-Gas: 1.053 Nm ³					Restgas - Nm ³					
" " "				" " Nm ³ /h						
" 43,8 Nm ³ /h				Kreislaufgas - Nm ³						
				Kreislauf 1 + 2,69						
Belastung - Nm ³ /kg, h 0,95				Nm ³ /Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,8	-	0,1	39,2	48,6	0,3	6,0	-	5,87	
Restgas	24,8	0,4	0,1	30,8	26,9	4,1	12,9	1,09	12,85	
Kreislaufgas				33,1	32,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,99						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,2 %				Kontraktion nach Menge - %						
H ₂ :CO im Sygas 1,24				" " N ₂ 54,3 %						
H ₂ :CO im Restgas 0,87				" " CO ₂ - %						
Verbrauch von H ₂ :CO 1,45				Durchschnittliche Kontraktion 54,3 %						
umgesetzt	%CO			%H ₂			%CO+H ₂			
	64,0			74,8			70,0			
verfügig										
Verfl.-Grad A							50,2			
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 6,5 CO ₂ 22,0 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	41,2	kg		40,0			SB		°C	
Öl-Kondensat	53,7			52,5			- 100°		%	
A.-K. Benzin	7,6			7,5			- 200°		%	
Flüssige Prod.	102,5					100%	- 320°		%	
Sywasser	124,6	kg = 1,22					Olefine		Vol. %	
							- 200°		; 200 - 320°	
Ausbeute										
Flüssige Prod.	97,4	g Nm ³ Sygas		111	g Nm ³ Nutzgas	(CO+H ₂)			g/Nm ³ Idealgas	
Gasol		"		"	"	"			"	
Gesamt-Produkt		"		"	"	"			"	
Sywasser		"		"	"	"			"	
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 31.12./1.1.1943								
Ofen-Nr. 15	000814	Betriebsstunden 24/199								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: - kg		Temperatur 33 atü 240 °C								
Sy-W-Gas 1122 Nm³		Restgas 484 Nm³								
" " " " " "		" 20,2 Nm³/h								
" " " " " "	46,8 Nm³/h	Kreislaufgas - Nm³								
		Kreislauf 1 + 2,55								
Belastung -	Nm³/kg,h 1,02	Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Wassergas	5,5	-	0,1	39,8	48,7	0,3	5,6	-	5,47	
Restgas	24,1	0,4	0,1	32,1	27,0	4,0	12,3	1,10	12,20	
Kreislaufgas				34,2	33,1					
H₂/CO im Kreislaufgas				0,97						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	11,5	%								
H₂:CO im Sygas	1,22									
H₂:CO im Restgas	0,84									
Verbrauch von H₂:CO	1,42									
umgesetzt	%CO 65,1				%H₂ 75,5				%CO+H₂ 70,8	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P									49,0	
CH₄ + CmHn	5,6		CO₂	19,8						bezogen auf CO-Umsatz
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingasch	41,0	kg		38,7	%					SB °C
Ol-Kondensat	58,6			53,9	%					- 100° %
A.-K. Benzin	9,2			8,4	%					- 200° %
Flüssige Prod.	108,8				100%					- 320° %
Sywasser	131,5	kg =	1,21	× flüss. Produkte						Olefine Vol. %
										- 200° , 200 - 320°
Ausbeute										
Flüssige Prod.	96,8	g Nm³ Sygas		109,4	g Nm³ Nutzgas	(CO+H₂)				g/Nm³ Idealgas
Gasol		"		"	"	"				"
Gesamt-Produkt		"		"	"	"				"
Sywasser		"		"	"	"				"
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30./31.12. 194 2								
Ofen-Nr. 15	000815	Betriebsstunden 20/175								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur 33 atü 240 °C								
W-Gas 883 Nm ³		Restgas Nm ³								
" "		" Nm ³ /h								
" 44,2 Nm ³ /h		Kreislaufgas Nm ³								
		Kreislauf 1 + 2,76								
Belastung Nm ³ /kg,h	0,96	Nm ³ /Norm.-Vol.,h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litorgewicht
Wassergas	5,4	-	0,1	39,8	48,7	0,3	5,7	-	5,57	
Restgas	25,0	0,4	0,1	31,2	26,6	4,5	12,2	1,06	12,12	
Kreislaufgas				33,5	32,4					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				0,97						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	11,5	%								
H ₂ :CO im Sygas	1,22							54	%	
H ₂ :CO im Restgas	0,85							-	%	
Verbrauch von H ₂ :CO	1,43							54	%	
umgesetzt	64,2	%CO		74,8	%H ₂			70,0	%CO+H ₂	
verflüssigt										
Verfl.-Grad A	Von 10 - 14 ²⁰ Uhr konnte infolge Stillstand der KW-									
" " P	betriebe kein W-gas über den Ofen geschickt werden;									
	der Ofen wurde jedoch im Kreislauf weiter betrieben.									
CH ₄ + C ₂ H ₆	7,0	CO ₂	24,0	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	22,7	kg	29,3	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	48,2	"	62,1	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	6,7	"	8,6	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	77,6	"		100%	- 320°	%				
Sywasser	102,3	kg = 1,32	x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %				
					- 200°	; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	87,8	g Nm ³ Sygas	99,2	g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"					
Sywasser		"	"	"	"					
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf betrieben.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 29./30.12. 1942								
Ofen-Nr. 15	000816	Betriebsstunden 24/155								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt..... - kg		Temperatur 33 atü 240 °C								
W-Gas 1085 Nm ³		Restgas 480 Nm ³								
" " " "		" 20 Nm ³ /h								
" " " "		Kreislaufgas - Nm ³								
" " " " 45,2 Nm ³ /h		Kreislauf 1 + 2,45								
Belastung -	Nm ³ /kg,h 0,97		Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	6,4	-	0,1	38,6	48,8	0,3	5,8	-	5,75	
Xygas										
Restgas	24,6	0,4	0,1	28,1	28,5	4,2	14,1	1,07	13,97	
Krsifgas				31,2	34,4					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,10						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,6 %	Kondensation nach Menge 55,8 %									
H ₂ :CO im Sygas 1,27	" " N ₂ 58,8 %									
H ₂ :CO im Restgas 1,02	" " CO ₂ - %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1,38	Durchschnittliche Kondensation 57,3 %									
umgesetzt %CO 69,0	%H ₂ 75,0	%CO+H ₂ 72,3								
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 5,6 CO ₂ 15,4 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 14,0 kg	17,8 %	SB								
Ol-Kondensat 54,5 "	69,1 %	- 100°								
A.-K. Benzin 10,3 "	13,1 %	- 200°								
Flüssige Prod. 78,8	100 %	- 320°								
Sywasser 128,8 kg = 1,63 × flüss. Produkte		Olefine Vol. %								
		- 200°	, 200 - 320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 72,7 g Nm ³ Sygas	83,0 g Nm ³ Nutzgas (CO+H ₂)	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	"	"								
Gesamt-Produkt	"	"								
Sywasser	"	"								
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28./29.12. 1942								
Ofen-Nr. 15	000817	Betriebsstunden 24/131								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Fe-Inhalt: - kg		Temperatur - 33 atü 240 °C								
W-Gas 1085 Nm³		Restgas 513 Nm³								
			Nm³/h							
		Kreislaufgas - Nm³								
	45,2 Nm³/h	Kreislauf 1 + 2,32								
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 Sygas	6,1	-	0,1	39,0	48,8	0,3	5,7	-	5,64	
Restgas	22,5	0,4	0,1	29,8	30,2	3,6	13,4	1,08	13,23	
Kreislaufgas				32,6	35,8					
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,10						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	12,2	%								
H ₂ :CO im Sygas	1,25								57,5	%
H ₂ :CO im Restgas	1,01									%
Verbrauch von H ₂ :CO	1,37									%
	%CO		%H ₂		%CO + H ₂					
umgesetzt	67,5		73,6		71,0					
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n	4,7		CO ₂	13,1						bezogen auf CO-Umsatz
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	14,90	kg	21,8	%	SB		°C			
Ol-Kondensat	43,00	"	63,0	%	- 100°		%			
A.-K. Benzin	10,40	"	15,2	%	- 200°		%			
Flüssige Prod.	68,30	"		100%	- 320°		%			
Sywasser	121,80	kg = 1,78			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./28.12. 194 2																																																												
Ofen-Nr. 15 000818					Betriebsstunden 24/107																																																												
Füllung: 6					Gasdruck 20 atü																																																												
Co-Fe-Inhalt: - kg					Temperatur 30 atü 235 °C																																																												
Sy/W-Gas 1124 Nm ³					Restgas 469 Nm ³																																																												
" " " "					" 19,6 Nm ³ /h																																																												
" 46,8 Nm ³ /h					Kreislaufgas - Nm ³																																																												
" " " "					Kreislauf 1 + 2,45																																																												
Belastung: - Nm ² /kg,h 1,02					Nm ² /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>5,8</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>39,4</td> <td>48,5</td> <td>0,3</td> <td>5,9</td> <td>-</td> <td>5,82</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>25,0</td> <td>0,5</td> <td>0,1</td> <td>28,9</td> <td>27,6</td> <td>4,4</td> <td>13,5</td> <td>1,11</td> <td>13,43</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kreislaufgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>31,0</td> <td>32,7</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>1,06</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	5,8	-	0,1	39,4	48,5	0,3	5,9	-	5,82		Restgas	25,0	0,5	0,1	28,9	27,6	4,4	13,5	1,11	13,43		Kreislaufgas				31,0	32,7						H ₂ /CO im Kreislaufgas					1,06					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																							
Wassergas	5,8	-	0,1	39,4	48,5	0,3	5,9	-	5,82																																																								
Restgas	25,0	0,5	0,1	28,9	27,6	4,4	13,5	1,11	13,43																																																								
Kreislaufgas				31,0	32,7																																																												
H ₂ /CO im Kreislaufgas					1,06																																																												
Gesamt-Inerte (Iidealgas) 12,1 ‰				Kontraktion nach Menge 58,3 ‰																																																													
H ₂ :CO im Sygas 1,23				" " N ₂ 56,6 ‰																																																													
H ₂ :CO im Restgas 0,96				" " CO ₂ - ‰																																																													
Verbrauch von H ₂ :CO 1,36				Durchschnittliche Kontraktion 57,5 ‰																																																													
umgesetzt: 68,8 ‰ CO			75,8 ‰ H ₂			72,6 ‰ CO+H ₂																																																											
verflüssigt: _____																																																																	
Verfl.-Grad A: _____																																																																	
" " P: _____																																																																	
CH ₄ +C _m H _n 5,8 CO ₂ 17,7 bezogen auf CO-Umsatz																																																																	
Produkte						Gesamtprodukt																																																											
Paraffingasch	12,0	kg	18,2	‰	SB _____ °C																																																												
Ol-Kondensat	43,9	"	66,6	‰	- 100° _____ ‰																																																												
A.-K. Benzin	10,0	"	15,2	‰	- 200° _____ ‰																																																												
Flüssige Prod.	65,9	"		100 ‰	- 320° _____ ‰																																																												
Sywasser	116,8	kg =		X flüss. Produkte	Olefine Vol. ‰																																																												
					- 200° _____, 200-320° _____																																																												
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod.	g Nm ² Sygas		g Nm ² Nutzgas		g/Nm ² Idealgas																																																												
Gasol	"		"		"																																																												
Gesamt-Produkt	"		"		"																																																												
Sywasser	"		"		"																																																												
Bemerkungen:																																																																	
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.																																																																	

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 26./27.12. 194 2								
Ofen-Nr. 15	000819	Füllung: 6		Betriebsstunden 20/83	Gasdruck 20	atü			Temperatur - 30	atü 235 °C		
✓ Sy-W-Gas 940		kg		Restgas			Nm ³					
"				"			Nm ³ /h					
"			"			Nm ³						
"			47			Nm ³ /h						
Belastung				Nm ³ / kg, h				1,02				
Analysen:												
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Wassergas	5,9	-	0,1	39,1	48,5	0,3	6,1	-	5,98			
Restgas	27,4	0,8	0,1	27,4	25,5	4,8	14,0	1,27	13,89			
Kreislaufgas				30,6	31,8							
H ₂ /CO im Kreislaufgas				1,04								
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4				Kontraktion nach Menge								
H ₂ : CO im Sygas 1,24				" " N ₂ 57,0								
H ₂ : CO im Restgas 0,93				" " CO ₂ -								
Verbrauch von H ₂ : CO 1,38				Durchschnittliche Kontraktion 57,0								
umgesetzt	%CO 70,0		%H ₂ 77,6		%CO + H ₂ 74,2							
verflüssigt	Von 10 ⁰⁰ - 14 ⁰⁰ Uhr konnte kein Frischgas über den											
Verfl.-Grad A	Ofen gegeben werden, da die Wassergasleitung											
" " P	eingefroren war. Ofen wurde aber im Kreislauf betrieben											
CH ₄ + C _m H _n 6,4												
CO ₂ 21,2												
bezogen auf CO-Umsatz												
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	9,30	kg		18,3	SB							
Ol-Kondensat	34,60	"		68,5	- 100°							
A.-K. Benzin	6,70	"		13,2	- 200°							
Flüssige Prod.	50,60	"		100%	- 320°							
Sywässer	102,00	kg =			Olefine Vol. %							
x flüss. Produkte												
- 200°, 200 - 320°												
Ausbeute												
Flüssige Prod.	g Nm ³ Sygas				g Nm ³ Nutzgas				g/Nm ³ Idealgas			
Gasol	"				"				"			
Gesamt-Produkt	"				"				"			
Sywasser	"				"				"			
Bemerkungen:												
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.												

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25./26.12.1942									
Ofen-Nr. 15	000820	Betriebsstunden 24/63	Temperatur 24,5-30,0 atü 224 °C - 235 °C								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü									
C6-Fe-Inhalt: kg											
Sy-W-Gas 1076 Nm ³		Restgas 560 Nm ³									
" " " " " "		" 23,4 Nm ³ /h									
" 44,8 Nm ³ /h		Kreislaufgas " Nm ³									
		Kreislauf 1 + 3,02									
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	5,5	-	0,1	39,7	48,3	0,3	6,1	-	6,10	Temp. °C	
Sygas	15,8	0,7	0,1	35,3	33,7	3,2	12,0	1,10	11,90	225	
Restgas	25,4	0,7	0,1	27,8	28,0	4,7	13,3	1,20	13,13	234	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,0 %		Kondensation nach Menge - %		H ₂ : CO im Sygas 1,22		" " N ₂ 48,7 = 53,5 %		" " CO ₂ - %		Durchschnittliche Kondensation 48,7 - 53,5 %	
H ₂ : CO im Restgas 0,96 - 1,01		Verbrauch von H ₂ : CO 1,43 - 1,32		%CO		%H ₂		%CO+H ₂			
umgesetzt 54,5 -		verflüssigt		67,5 -		59,7 - 70,5					
Verf.-Grad A		" " P									
CH ₄ + C _m H _n 6,2-7,0		CO ₂ 12,1-23,6		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 6,80	kg	11,2	%			SB °C					
Ol-Kondensat 46,20	"	75,8	%			- 100° %					
A-K. Benzin 7,90	"	13,0	%			- 200° %					
Flüssige Prod. 60,90	"	100%				- 320° %					
Sywasser 122,6	kg =	X flüss. Produkte				Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. g Nm ³ Sygas	 g Nm ³ Nutzgas	 g/Nm ³ Idealgas							
Gasol		" " " "		" " " "							
Gesamt-Produkt		" " " "		" " " "							
Sywasser		" " " "		" " " "							
Bemerkungen:											
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.											

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 24./25.12. 1942						
Ofen-Nr. 15	000821			Betriebsstunden 24/39		Gasdruck 20 atü				
Füllung: 6				Temperatur 12,5 - 24,5 atü 192,5 °C - 224 °C						
W-Gas-Inhalt: - kg				Restgas: - Nm³						
s/W-Gas: 1118 Nm³				Kreislaufgas: - Nm³/h						
46,5 Nm³/h				Kreislauf: 1 + 2,5						
Belastung: - Nm³/kg,h				1,01 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	5,7	-	0,1	39,2	48,3	0,3	6,4	-	6,30	Temp. °C
Restgas	6,5	0,1	0,1	38,9	47,0	0,5	6,9	-	6,80	192,5
	13,3	0,6	0,1	36,5	36,7	2,8	10,0	1,00	9,90	224,0
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,5 %				Kontraktion nach Menge: - %						
H ₂ CO im Sygas 1,23				" " N ₂ 7,5 - 36,3 %						
H ₂ CO im Restgas 1,21 - 1,00				" " CO ₂ - %						
Verbrauch von H ₂ : CO 1,47 - 1,56				Durchschnittliche Kontraktion 7,5 - 36,3 %						
umgesetzt										
%CO			%H ₂			%CO+H ₂				
8,2 - 40,8			9,7 - 51,6			9,0 - 46,8				
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n 15,8-9,3 CO ₂ 8,7-17,1 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	5,80	kg	-	%	SB	°C				
Ol-Kondensat	33,10	"	-	%	- 100°	%				
A.-K. Benzin	7,70	"	-	%	- 200°	%				
Flüssige Prod.	46,60	"	-	%	- 320°	%				
Sywasser	55,0	kg	=	100 %	Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200 - 320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas			g Nm³ Nutzas			g Nm³ Idealgas			
Gasol	"			"			" </td			
Gesamt-Produkt	"			"			" </td			
Sywasser	"			"			" </td			
Bemerkungen:										
Ofen wird mit Wassergas im Kreislauf gefahren.										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 23./24.12. 1942								
Ofen-Nr. 15	000822	Betriebsstunden 15/								
Füllung: 6		Gasdruck 20 atü								
Co-Fe-Inhalt: -	kg	Temperatur - 12 atü - 191 °C								
W-Gas 711 Nm³		Restgas - Nm³								
" " " "		" " " "								
" " " "		Kreislaufgas - Nm³								
" " " "		Kreislauf 1 + 2,5								
Belastung: -		Nm³ / kg,h				Nm³ / Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Wassergas	5,9	-	0,1	39,0	48,3	0,3	6,4	-	6,23	
Restgas	6,5	-	0,1	39,0	47,1	0,5	6,7	-	6,60	
Ofen zeigte bei 191°C nur schwache Aufarbeitung.										
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,7 %		Kontraktion nach Menge - %								
H ₂ : CO im Sygas 1,24		" " N ₂ - %								
H ₂ : CO im Restgas 1,21		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ : CO		Durchschnittliche Kontraktion - %								
		%CO	%H ₂	%CO+H ₂						
umgesetzt		-								
verflüssigt		Ofen wurde um 17 ⁰⁰ Uhr mit Wassergas im Kreislauf								
Verf.-Grad A		bei voller Belastung kalt angefahren.								
" " P										
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingasch	-	kg	%	SB		°C				
OJ-Kondensat	-	"	%	- 100°		%				
A.-K. Benzin	-	"	%	- 200°		%				
Flüssige Prod.	-	"	100%	- 320°		%				
Sywasser	-	kg =	× flüss. Produkte	Olefine		Vol. %				
				- 200°		; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g Nm³ Sygas		g Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol	" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "					
Sywasser	" "		" "		" "					
Bemerkungen:										
Die Temperatur des Ofens wurde bis 10 atü stündlich um 1 atü u. dann stündlich um 0,5 atü erhöht.										

Druckversuchsanlage

Ofen 15

Füllung..... 6

000823

Gasolausbeute.

	1	2	3	4	5	6	7	8
A.K.-Turm	56		5a	5a			6	
Datum	27.1.42	27.1.42	27.1.42	27.1.42	27.1.42			27.1.42
Zeit	8-16	9-8	8-16	8-8	8-8	8-16	8-8	8-8
Nm ³ /Sygas	367	375	362	362	362	367	367	369
l Restgas		146	136			142		150
% Kontr.		30.3				52.8		54.7
l Gasolgem.	492	72	1279	1210	1276	880	1045	68
Analyse: CO ₂	37.3	55.2	29.8	28.4	57.0		31.3	59.5
C ₃ H ₆	16.5	4.3	13.2	15.3	3.0	12.0	12.0	3.9
C ₂ H ₄	0.9	0.7	0.6	0.9	0.5	0.9	0.5	0.7
O ₂	0.7	0.1	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.2
CO	4.5	3.7	4.5	4.7	2.6	2.4	5.0	3.6
H ₂	2.2	2.4	19.0	12.3	2.2	2.4	17.0	3.7
CH ₄ +	37.7	26.6	28.5	32.5	1.0	25.0	25.0	24.2
N ₂	6.8	3.0	5.1	5.2	2.8	17.5	17.4	4.7
C-Zahl	3.82	2.62	3.60	3.77	2.76	3.20	3.75	3.84
Litergew. entspr. d.C-Z. (Kurvenwert)	2.43	1.29	2.148	2.36	1.58	2.47	2.39	1.67
g Gasol/l Gasolgem	1.77	0.42	1.04	1.73	0.54	0.91	0.90	0.42
g Gasol	1160.0	28.4	1320.0	1590.0	37.0	220.0	242.0	37.6
g Gasol/Nm ³ Sygas	3.17	10.3	3.63	4.37	11.10	2.46	2.35	10.20
Bemerkungen:								
g/Nm ³ Sygas	13.35		15.10			12.60		
g/Nm ³ (50 + 20)	17.10		19.30			16.70		
% l.u. l.u.	20		18			14		
Gasolausbeute	23		27			19		

Druckversuchsanlage

Ofen 15

Füllung..... 6

000824

Gasolausbeute.

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A.K.-Turm	50	50		50	50		50	50		
Datum	29/30.	30.	1/4 3	4/5. 11. 11	4/5. 11. 11	4/5. 11. 11	7/6. 11. 11	7/6. 11. 11	7/6. 11. 11	7/6. 11. 11
Zeit	5-16	0-8	0-8	5-16	0-8	8-8	8-16	0-8	8-8	
Nm ³ /Sygas	1155 327	1100 327	1070 327	1112 327	1155 327	1155 327	1000 327	1100 327	1100 327	
l Restgas			1555 1400				1542 1520			1500 1400
% Kontr.			57,3				47,5			56,2
l Gasolgem.	1289 1202	1296 1197	60 58	1336 1240	1022 1005	43 40	1110 1030	924 860		56 52
Analyse: CO ₂	24,5	27,2	27,5	25,2	24,0	26,5	23,5	27,8		29,1
C ₃ H ₆	2,2	3,1	2,3	2,6	2,5	2,5	2,9	2,2		2,9
C ₂ H ₄	1,4	0,7	0,6	0,6	1,5	1,7	0,3	1,4		1,2
O ₂	0,0	0,2	0,2	0,1	0,1	0,1	0,0	0,1		0,1
CO	9,5	10,7	8,6	11,3	12,4	8,8	12,7	9,5		7,5
H ₂	12,6	15,4	1,8	15,2	13,3	1,9	10,8	13,2		1,8
CH ₄ +	24,7	15,9	18,9	17,9	14,9	18,0	21,0	17,3		18,9
N ₂	3,4	2,7	5,2	7,1	6,2	4,8	2,0	7,3		4,5
C-Zahl	3,66	3,67	2,52	3,26	3,95	3,88	3,51	3,74		2,26
Litergew. entspr. d.C-Z. (Kurvenwert)	2,34	2,34	1,77	2,06	2,48	1,60	2,24	2,38		0,60
g Gasol/l Gasolgem	1,14	0,87	0,35	0,87	1,05	0,45	1,14	0,96		0,24
g Gasol	1380	1040	19,4	1080	1050	18,5	1170	825		21,9
g Gasol/Nm ³ Sygas	3,76	2,22	6,54	6,80	2,74	6,00	3,49	2,47		3,52
Bemerkungen:										
g/l Restgas			9,79							
g/l Gasolgem			11,30							
g/l Sygas			3,9							
g/l Wasser			3,3							

Druckversuchsanlage

Ofen ... 15

Füllung ... 6

Gasolausbeute.

	Genm	Genm	K. bet	Genm	Genm	K. bet	Genm	Genm	K. bet
A.K.-Turn	50	50							
Datum	7.5.41	7.2.41	7.1.41	7.1.41	7.5.41	7.10.41	8.2.41	8.5.41	8.2.41
Zeit	8-11	8-11	8-11	8-11	8-11	8-11	8-11	8-11	8-11
Nm ³ /Sygas	1086/302	1151/362	705	1134/397	1131/392	309	1131/392	1131/392	1131/392
l Restgas			15.31/420			14.88/376			17.01/452
% Kontr.			53.3			55.9			51.5
l Gasolgem.	1144/322	1142/311	68/57	1122/303	1122/303	13/5	1146/310	1110/307	117/68
Analyse: CO ₂	26.1	26.2	27.2	24.9	23.4	26.2	26.1	26.1	26.6
C ₃ H ₆	20.9	21.1	7.2	24.1	32.1	7.0	32.9	26.9	4.9
C ₂ H ₄	0.2	0.2	0.5	1.3	0.2	0.6	0.6	0.6	0.4
O ₂	0.1	0.0	0.0	0.1	0.1	0.0	0.2	0.1	0.0
CO	8.5	9.5	8.1	11.1	8.0	9.7	8.9	7.2	6.9
H ₂	8.0	11.5	1.7	0.0	7.0	2.7	5.7	15.9	1.9
CH ₄ ⁺	21.5	18.0	21.1	14.5	20.8	22.2	21.7	21.2	20.5
N ₂	5.0	6.8	3.5	7.4	4.5	3.2	6.5	6.0	3.2
C-Zahl	3.43	3.40	2.48	3.10	3.57	2.44	2.31	3.50	2.54
Litergew. entspr. d.C-Z. (Kurvenwert)	2.50	2.23	1.09	2.29	1.38	1.46	1.79	2.22	1.18
g Gasol/l Gasolgem	1.14	1.05	0.80	1.18	1.37	0.35	1.18	1.07	0.39
g Gasol/Nm ³	1537	1197	20.7	1219	1230	21.7	1510	1163	24.2
g Gasol/Nm ³ Sygas	1.537	1.197	0.807	1.219	1.230	0.356	1.18	1.07	0.39

Bemerkungen:

g / Nm³ Sygas

10.53

10.68

10.75

g / Nm³ C₃H₆

12.06

12.50

12.54

% C₃H₆

11.2

11.9

11.2

Gasolgem. in %

36

33

35

000825

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10. Füllung 6. Dat. 24.5.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	276	50	111	36	11
Kondens.-Öl	94	17	11	35	13
Paraffingatsch	10	2	11	4	2
Ges.-Prod.	280	69	136	75	26

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser

Dichte bei 20° C 0,665 0,700 0,93

Olefine „SPL“ Vol. %

Jodzahl (Wijss)

N Z / V Z

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C						
60 "							
80 "							
100 "							
120 "							
140 "							
160 "							
180 "							
200 "							
220 "							
240 "							
260 "							
280 "							
300 "							
320 "							
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							134
Verlust							15

Stockpunkt °C

Destill.-Prod.

SPL

N Z

V Z

Benzin (bis 200°)

Öl (200—320°)

Bemerkungen:

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15 Füllung G. Dat. 23/24. 5.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	128	6.6	404	295	196
Kondens.-Öl	434	6.95	279	602	407
Paraffingatsch	86	13.7	139	47	29
Ges.-Prod.	1108	6.7	1902	100	445

000826

Kondens.-Prod.	A K-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.669	0.710	0.22		0.22
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N-Z-/-V-Z					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					41	
	60 "					50	
	80 "					50	
	100 "					50	
	120 "					50	5.6
	140 "					430	
	160 "					420	
	180 "					330	
	200 "					280	
220 "					620		
240 "					600		
260 "					690	19.7	
280 "					420		
300 "					440		
320 "					370		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							93.0
Rückstand							2.3
Verlust							

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		
Benzin (bis 200°)					66	
Öl (200-320°)					59	

Bemerkungen:

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *115* Füllung *6* Dat. *16/12* *5.43* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	<i>107</i>	<i>107</i>	<i>14</i>	<i>152</i>	<i>14</i>
Kondens.-Öl	<i>82</i>	<i>638</i>	<i>267</i>	<i>657</i>	<i>441</i>
Paraffingatsch	<i>12</i>	<i>135</i>	<i>11</i>	<i>11</i>	<i>11</i>
Ges.-Prod.	<i>199</i>	<i>174</i>	<i>172</i>	<i>172</i>	<i>172</i>

Kondens.-Prod.	A K - Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser

Dichte bei 20° C	<i>0.664</i>	<i>0.940</i>	<i>0.820</i>				<i>0.221</i>
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N Z / V Z							

Siedebeginn	Siedeanalyse					
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40 °C					<i>45</i>	
60 "					<i>60</i>	
80 "					<i>160</i>	
100 "					<i>265</i>	
120 "					<i>340</i>	
140 "					<i>420</i>	<i>54.9</i>
160 "					<i>480</i>	
180 "					<i>480</i>	
200 "					<i>550</i>	
220 "					<i>550</i>	
240 "					<i>550</i>	
260 "					<i>550</i>	<i>23.5</i>
280 "					<i>550</i>	
300 "					<i>550</i>	
320 "					<i>550</i>	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						<i>23.4</i>
Verlust						<i>2.9</i>

Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)					<i>59</i>		
Öl (200—320°)					<i>52</i>		

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.							Nr.
Ofen Nr.	15	Füllung	6.	Dat.	21/22. 5. 73	Zeit	Betr. Tage
Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³		
000828	A.K.-Benzin	215	291	365	368	197	
	Kondens.-Öl	547	613	830	610	722	
	Paraffingatsch	130	146	166	122	104	
		892	1050	1361	1000	406	
	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	0.662	0.939	0.88			0.916	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			43			
	40			50			
	60			150			
	80			250			
	100			330		338	
	120			410			
	140			470			
	160			530			
	180			540			
	200			610			
	220			650			
	240			680		216	
	260			720			
	280			750			
	300			770			
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					230		
Verlust					27		
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		60				
	Öl (200—320°)		53				
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 20.11.54 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- -%	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000029 A.K.-Benzin	166	184	299	204	32
Kondens.-Öl	542	659	88	666	490
Paraffingatsch	141	157	99	133	114
	899	1000	1396	1000	744

	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	0.793	0.88			0.71	
Öl-fin. (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			48			
	40						
	60						
	80				50		
	100				140		
	120				230		
	140				315	512	
	160				380		
	180				440		
	200				490		
	220				540		
	240				580		
	260				600	709	
	280				600		
	300				630		
320				650			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						262	
Verlust						17	
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	62
	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
000030 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. %							
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 6. Dat. 18/13 5.45 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³	
000831	A.K.-Benzin	185	211	370	236	156
	Kondens.-Öl	535	635	358	634	470
	Paraffingatsch	135	154	175	130	115
		275	1000	1353	1000	771

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.660	0.741	0.88			0.887	
Olefinc (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				39	
	.60				100	
	80				200	
	100				300	
	120				370	56.5
	140				470	
	160				500	
	180				535	
	200				600	
	220				635	
	240				660	
	260				680	14.6
	280				720	
	300				750	
320				770		
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand					241	
Verlust					18	
Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	62	
	Öl (200—320°)	54	

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 11. 1900 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000832 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. %							
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
000833 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:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 15.11.6. 543 Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000834	A.K.-Benzin	114	196	244	267	145
	Kondens.-Öl	434	274	1004	796	554
	Paraffingatsch	33	57	63	47	42
		581	1000	1349	1000	491

	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	0.901	0.941	0.90			0.903	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N-Z- / V-Z-							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			49			
	— 40						
	60			50			
	80			56			
	100			180			
	120			170	532		
	140			55			
	160			450			
	180			500			
	200			550			
	220			545			
	240			630			
	260			640	249		
	280			710			
	300			78			
	320			705			
	340			71			
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					2.15		
Verlust					0.4		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200—320°)	34

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 10 Füllung 6. Dat. 11/15. 1933 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- o. %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000835 A.K.-Benzin	66	115	115	101	87
Kondens.-Öl	570	104	112	667	495
Paraffingatsch	110	231	116	111	195
	520	100	113	111	157

	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	0.684	0.772	0.77			0.730	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			46			
	— 40						
	60			50			
	80			111			
	100			110			
	120			111	78.4		
	140			150			
	160			420			
	180			440			
	200			520			
	220			540			
	240			610			
	260			650	113		
	280			680			
	300			710			
320			750				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					118		
Verlust					112		
Stockpunkt °C							

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

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 12.5.43 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000836 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	10.8	13.4	20.5	15.6	10.6
	50.6	65.2	27.1	66.1	49.6
	16.2	20.9	24.0	18.5	15.9
	19.6	100.0	13.6	100.0	26.1

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

Dichte bei 20 °C	0.678	0.750	0.874			0.750	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		52	455	242
	— 40	60			
			100		
			120		
			140		
			160		
			180		
			200		
			220		
			240		
			260		
			280		
			300		
			320		
			340		
			360		
	Siede-Ende °C				
	Rückstand			24.1	
	Verlust			0.2	
	Stockpunkt °C				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.4
	Öl (200—320°)	5.1

Bemerkungen:

G.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung G. Dat. 15/10/43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
A. K.-Benzin	17.5	2.20	33.8	24.8	16.2
Kondens.-Öl	52.5	6.30	85.5	63.0	46.2
Paraffingatsch	12.4	1.50	16.5	12.2	11.0
	82.4	11.00	136.4	100.0	73.4

000837

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.681	0.738	0.90			0.923	
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°)	66
	Öl (200-320°)	81

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 18 Füllung 6 Dat. 1932 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000838 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 (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°)		
	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
000839 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

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. 115 Füllung 22 Dat. 10. 5. 72 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000840 A.K.-Benzin	120	12	278	211	137
Kondens.-Öl	425	42	535	621	462
Paraffingatsch	684	68	1025	108	111

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	0,738	0,749	0,80				
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					105	
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust					28		
Stockpunkt °C					15		

Olefine Vol. % (H₂SO₄-P₂O₅) Benzin (bis 200°)
Öl (200—320°)

64

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. *10* Füllung *6.* Dat. *11/10/40* Zeit *11:00* Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000841	A. K.-Benzin	120	22	120	120
	Kondens.-Öl	100	18	100	100
	Paraffingatsch	100	18	100	100

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C	0.800	0.851	0.91			0.850	
Olefin- (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			35			
	40						
	60						
	80						
	100				24.8	5.5	
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						2.5	
Verlust						1.6	
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 6 Dat. 1/7 1943 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	194	2.4	12.6	1.4	1.4
000842 Kondens.-Öl	177	1.7	12.4	1.7	1.7
Paraffingatsch	187	1.8	13.1	1.8	1.8

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	0.703	0.80	0.80			0.703	
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°)	66	
	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
000843	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 6. Dat. 7/5.3.16. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
060844	A.K.-Benzin	141	22	22	71
	Kondens.-Öl	433	666	224	411
	Paraffingatsch	127	27	163	13
	701		409	100	137

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.752	0.876	0.86				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N-Z- / V-Z-							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C				35		
	— 40				}		
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					23.6		
Verlust					0.8		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.4	
	Öl (200—320°)	5.1	

Bemerkungen:

<h1>Drucksynthese D.-V.-A.</h1>						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			
000845		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								
	— 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 6. Dat. 1/10 1943 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ : 100 g	cm ³ : 100 cm ³	g: 100 cm ³
000846 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	12.6	14.2	25.8	11.5	12.4
	40.9	76.5	103.0	73.0	20.6
	1.3	1.5	2.1	3.7	3.2
	53.5	110.0	137.6	110.0	72.7

	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	0.651	0.710	0.84			0.980	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			240			
	30						
	60						
	80						
	100						
	120					0.5	
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280					29.0	
	300						
320							
340							
350							
Siede-Ende °C							
Rückstand					17.0		
Verlust					0.7		
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			6.2			
	Öl (200-320°)			0.7			

Bemerkungen:

Geli.

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					

000847

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

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	8
	— 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. ‰
(H₂SO₄-P₂O₅) Benzin (bis 200°)
 Öl (200—320°)

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 28/1 3. 40 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _m	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	37	17	100	100	100
Kondens.-Öl	567	27	100	100	100
Paraffingatsch	105	5	100	100	100
	209	10	100	100	100

000848

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

Dichte bei 20 °C: 0,851 0,879 0,89

Olefin (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijss)

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C							
	40				91			
	60				95			
	80				100			
	100				100			
	120				200	42		
	140				210			
	160				220			
	180				230			
	200				240			
	220				250			
	240				260			
	260				270			
	280				280			
	300				290			
	320				300			
	340				310			
	360				320			
	Siede-Ende °C							
	Rückstand							
Verlust								
Stockpunkt °C								

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	62	
	Öl (200-320°)	37	

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
030849 A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

1	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	2	3	4	5	6	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°) 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		
030850	A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch						
1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin- gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5 6		Reaktions- wasser 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. 19 Füllung 4. Dat. 19.10.1919 Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000851	A.K.-Benzin	26.3	12.3	13.5	25.1	11.1
	Kondens.-Öl	80.7	35.4	101.1	24.9	11.8
	Paraffingatsch	1.2	0.5	10.9	2.0	0.8
		66.7	28.2	125.5	52.0	23.7

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	0.681	0.747	0.85			0.585	
Ölzahl (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅ -%)							
Jodzahl (K ₂ Cr ₂ O ₇)							
S.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	50						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
320							
340							
350							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

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

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
000852 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	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 !

Dat.

24.2.43 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g' 00 cm ³
000853 A.K.-Benzin	1.6	1.9	1.4	1.4	1.4
Kondens.-Öl	0.3	0.4	0.3	0.3	0.3
Paraffingasch	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

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

Dichte bei 20 °C: 0.684 Ölkon.: 0.750 Paraffin: 0.23

Olefin: (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijs)

N. Z. / V. Z.

Sieder-Analyse	Stadebeginn °C	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser	8
		2	3	4	5	6	
	40						
	60						
	80						
	100						
	120						
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260						
	280						
	300						
	320						
	340						
	360						
	Siede-Ende °C						
	Rückstand				30.8		
	Verlust				0.23		
	Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.8				
	Öl (200-320°)	0.4				

Bemerkungen:

9.1

000854

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. *16* Füllung *z.* Dat. *1927* Zeit *11:30* Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- "	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000855 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	<i>0.637</i>	<i>0.75</i>					
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C				<i>31.0</i>			
— 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. v'

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
000856 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. % _n	Ölkond. Vol. % _o	Paraffin- gatsch Vol. % _o	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						
	— 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	
000857 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch							
1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin- gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % Vol. % 5 6		Reaktions- wasser 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. Füllung Dat. Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- "	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000858 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		
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 6. Dat. 12.10.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000859 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	12.2	18.4	1.37	1.22	1.17
	7.5	6.9	1.31	1.22	1.16
	1.0	2.7	1.23	1.13	1.14
	66.5	100	1.22	1.13	1.14

	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	0.858	0.845	0.812	0.857	0.857		
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	90	85	90	90		
	— 40						
	60	95			95		
	80	98			98		
	100	99			99		
	120	99			99		
	140	99			99		
	160	99			99		
	180	99			99		
	200	99			99		
	220		99		99		
	240		99		99		
	260		99		99		
	280		99		99		
	300		99		99		
320		99		99			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand	1.1	0.5	0.46	3.0	1.0		
Verlust	1.0	0.1	0.4	0.1	0.4		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200—320°)	34

Bemerkungen:

000880-

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
030861 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. %							
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							
Verflüst							
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 6. Dat. 10.16.43 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g · 100 cm ³	
000862	A. K.-Benzin	11.21	10.7	16.4	18.6	23
	Kondens.-Öl	64.23	61.1	22.5	63.1	46.9
	Paraffingatsch	29.9	28.2	31.7	34.3	21.6
	105.34	100.0	130.4	150.0	76.8	

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

Dichte bei 20 °C							
Olefin: (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C				38		
	40						
	60				30		
	80				10.0		
	100				14.0		
	120				23.0	37.8	
	140				28.0		
	160				33.0		
	180				38.0		
	200				42.0		
	220				46.0		
	240				50.0		
	260				54.0		
	280				58.0	24.4	
	300				62.0		
320				67.5			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					36.4		
Verlust					1.4		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	68				
	Öl (200-320°)	59				

Bemerkungen: G.H.

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. _____ Füllung _____ Dat. 1/25 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000863 A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	Vol. %	Vol. %	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. 18 Füllung 6. Dat. 14/15 48 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g ¹⁰⁰ cm ³
A.K.-Benzin	113.5	10.2			
Kondens.-Öl	63.5				
Paraffingatsch	103.75				

000864

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							
Olefin (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°)		67	50

Bemerkungen:

Nr. _____

Drucksynthese D.-V.-A.

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

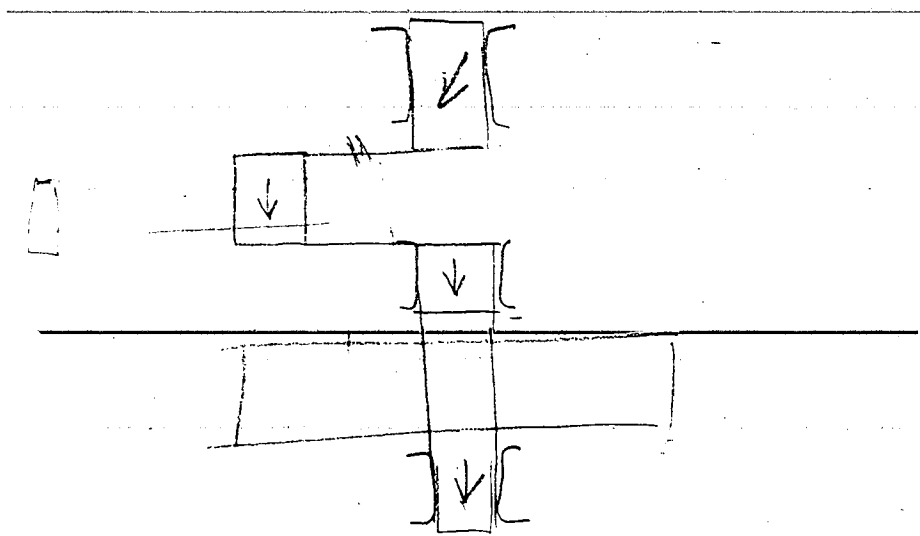
Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000865 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	Vol. %	Vol. %	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. % (H₂SO₄-P₂O₅) Benzin (bis 200°)
 Öl (200—320°)

Bemerkungen:

000866



Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 5 Dat. 12.10.28 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- o ₁₀₀	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000867 A. K.-Benzin	105	114	105	129	122
Kondens.-Öl	32	83	274	02	112
Paraffingatsch	296	202	221	005	222
	10625	1055	1037	005	221

	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							
Olefin: (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siedebeginn °C				2			
— 40							
— 60							
— 80							
— 100							
— 120				224	524		

Siede-Analyse	— 140			334			
	— 160			284			
	— 180			204			
	— 200			484			
	— 220			514			
	— 240			224			
	— 260			204	904		
	— 280			124			
	— 300			124			
	— 320			104			
Siede-Ende °C							
Rückstand				254			
Verlust				24			
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	50
	Öl (200—320°)	57

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 000868 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. %							
Jodzahl (Wijs)							
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							

Siede-Analyse

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

Bemerkungen:

000869

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. *5* Füllung *5* Dat. *1928* Zeit *12* Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
<i>000870</i> 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 (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	<i>1242</i>						
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°) Öl (200—320°)	<i>68</i>	<i>12</i>	<i>10</i>	<i>10</i>
------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------	-----------	-----------	-----------	-----------

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 10.11.2.43 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000871 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	139	229	349	265	174
	216	355	485	368	269
	253	416	484	367	316
	608	1000	1318	1000	759

	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	0.657	0.832	0.86			0.983	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			35			
	— 40			10			
	60			10			
	80			140			
	100			260	482		
	120			320			
	140			370			
	160			420			
	180			440			
	200			510			
	220			560			
	240			590			
	260			620	174		
	280			650			
	300			680			
320			760				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					929		
Verlust					15		
Stockpunkt °C					N.Z.	598	

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	68	0.436	0.694
	Öl (200-320°)	55	0.264	0.465

Bemerkungen:
*Druckpunkt für Öl. 320°C. Öl. 49
 Druckpunkt für Benzin: 100°C. 62*

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 10.11.2.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000872 A.K.-Benzin	13,9	23,9	34,9	36,5	17,4
Kondens.-Öl	21,6	35,5	48,5	36,8	26,9
Paraffingatsch	25,3	41,6	48,5	36,7	31,6
	60,8	100,0	131,9	109,0	75,9

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

Dichte bei 20 °C	0,654	0,732	0,86			0,983
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						

Siede-Analyse	Siedebeginn °C				
	— 40			35	
	60			10	
	80			7	
	100			15	
	120			24	44,1
	140			31	
	160			36	
	180			40	
	200			44	
	220			48	
	240			51	
	260			54	
	280			57	
	300			60	24,2
320			63		
340			66		
360					
Siede-Ende °C					
Rückstand				31	
Verlust				0,7	
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 6. Dat. 9.10.193 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000873 A.K.-Benzin	10.5	10.0	15.4	110	14.8
Kondens.-Öl	59.1	56.0	75.5	58.8	42.5
Paraffingatsch	36.0	34.0	34.6	29.2	26.5
	105.6	100.0	72.8	100.0	44.8

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.650	1.142	0.91	Paraffin		0.954	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	27	50	100	27	41	
	40	320			39		
	60	670	20		86	50	
	80	840	60		136	110	
	100	900	130		185	170	
	120	945	220		242	220	266
	140		310		293	270	
	160		390		342	320	
	180		460		387	370	
	200		530	85	424	410	
	220		600		466	450	
	240		670	10	510	490	
	260		740	15	553	530	223
	280		800	30	592	570	
	300		860	40	630	610	
	320		910	80	666	640	
	340						
	360						
Siede-Ende °C	120						
Rückstand	21	113	430	381	396		
Verlust	26	02	03	07	15		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.8
	Öl (200-320°)	5.8

Bemerkungen: G.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung b Dat. 9/10.2.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	10,5	10,0	15,4	12,0	7,8
Kondens.-Öl	59,1	56,0	75,5	58,8	43,5
Paraffingatsch	36,0	34,0	32,4	29,2	26,5
	105,6	100,0	128,3	100,0	77,8

000874

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

Dichte bei 20 °C 0,657 0,742 0,91 0,987

Olefine (H₂SO₄-P₂O₅) Vol. %

Jodzahl (Wijs)

N. Z. / V. Z.

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		Rückstand	Verlust
	40	45		
	60	3,0		
	80	10,0		
	100	17,0		
	120	23,0		
	140	28,0		
	160	33,0	39,7	
	180	39,0		
	200	43,0		
	220	47,0		
	240	50,0		
	260	54,0		
	280	58,0	22,5	
	300	62,0		
	320	66,0		
	340			
	360			
	Siede-Ende °C			
	Rückstand		37,8	
	Verlust		1,0	
	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 Füllung 6. Dat. 8./9. 1933 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000875	A. K.-Benzin	122	10,3	158	12,2	80
	Kondens.-Öl	707	58,7	793	61,4	45,4
	Paraffingatsch	370	31,0	370	26,4	24,0
		1199	100,0	1291	100,0	

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C	0,652	0,744	0,91	g/cm ³		0,926	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	26	48	160	26	41	
	— 40	290			35		
	60	640	30		56	40	
	80	810	40		152	110	
	100	890	130		188	180	
	120	930	230		254	250	410
	140	950	330		319	310	
	160		430		380	360	
	180		500		422	400	
	200		570	10	468	440	
	220		630	20	505	480	
	240		680	30	537	520	
	260		730	40	574	560	218
	280		780	50	604	600	
	300		820	60	635	630	
	320		860	70	666	660	
	340						
	360						
Siede-Ende °C	140 °C						
Rückstand	25	105	921	350	365		
Verlust	21	01	02	04	07		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	67
	Öl (200—320°)	54

Bemerkungen: _____



Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 2.12.45 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000876 A.K.-Benzin	127	10.5	162	126	82
Kondens.-Öl	648	56.1	154	58.5	43.6
Paraffingalsch	325	33.4	277	28.9	26.0
	1100	100.0	128.7	100.0	74.8

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- galsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20°C	0.650	0.795	0.90			0.988	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40			
	40						
	60			40			
	80			100			
	100			160		35.4	
	120			210			
	140			260			
	160			310			
	180			350			
	200			390			
	220			430			
	240			470			
	260			510		41.4	
	280			540			
	300			570			
320			605				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					41.8		
Verlust					1.1		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.9
	Öl (200-320°)	5.4

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 6.11.2.43 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000877 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	113	10.0	15.3	11.9	9.8
	66.7	58.8	718.9	611	45.6
	35.4	31.2	347.7	270	24.3
	113.4	100.0	128.9	110.0	44.7

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.654	0.746	0.90			0.984	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			41			
	— 40						
	60			30			
	80			40			
	100			150			
	120			210	346		
	140			260			
	160			310			
	180			350			
	200			390			
	220			440			
	240			490			
	260			530	25.0		
	280			570			
	300			610			
	320			645			
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					39.6		
Verlust					0.8		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.8
	Öl (200—320°)	5.4

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 5/6. 1. 43 Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000878	A.K.-Benzin	108	96	144	114	75	
	Kondens.-Öl	629	554	440	546	431	
	Paraffingatsch	396	350	398	310	243	
		1133	1000	1185	1000	749	
	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	0.653	0.749	0.88			0.984	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			39			
	— 40						
	60			30			
	80			90			
	100			150			
	120			210		35.3	
	140			260			
	160			300			
	180			340			
	200			380			
	220			420			
	240			460			
	260			500		21.3	
	280			540			
	300			580			
	320			610			
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					42.5		
Verlust					10		
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. 15 Füllung 6 Dat. 4.12.29 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000879 A.K.-Benzin	118	10.3	158	12.4	8.1
Kondens.-Öl	39.4	3.4	68	5.38	40.5
Paraffingatsch	435	38.0	431	33.8	29.8
	114.4	100.0	1247	100.0	

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser
	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.652	0.452	0.88			0.987
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N.Z. / V.Z.						

Siede-Analyse	Siedebeginn °C				
	— 40			38	
	60			40	
	80			100	
	100			150	
	120			200	31.9
	140			240	
	160			280	
	180			320	
	200			360	
	220			400	
	240			440	
	260			480	21.5
	280			520	
	300			550	
320			580		
340					
360					
Siede-Ende °C					
Rückstand				45.8	
Verlust				0.8	
Stockpunkt °C					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.6
	Öl (200—320°)	5.5

Bemerkungen:

g

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 3/11/43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000880 A.K.-Benzin	10.9	11.2	17.1	13.2	8.7
Kondens.-Öl	57.5	58.9	78.5	60.6	45.5
Paraffingatsch	29.3	29.9	33.6	26.2	23.3
	97.7	100.0	129.2	100.0	77.5

	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	0.655	0.751	0.89	errechnet		0.892
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
N.Z. / V.Z.						

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		185 °C	37
	17 °C	60 °C		
40	13.0		3.0	0.5
60	59.0		7.8	5.0
80	75.0	3.0	11.7	11.0
100	86.0	8.5	16.1	17.0
120	90.0	15.0	16.0	22.0
140	91.0	15.0	16.0	27.0
160	93.0	31.0	21.1	32.0
180		39.0	35.9	37.0
200		45.0	41.6	41.0
220		52.0	43.8	45.0
240		59.0	47.3	49.0
260		65.0	51.4	53.0
280		71.0	55.3	57.0
300		77.0	59.3	61.0
320		83.0	63.4	65.0
340				
360				
Siede-Ende °C	144 °C			
Rückstand	6.0	12.4	97.0	40.4
Verlust	1.5	0.0	0.0	0.3
Stockpunkt °C				

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200-320°)	35

Bemerkungen: H. G.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 2.13.1.43 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000881 A.K.-Benzin	8.4	13.3	20.3	15.6	10.2
Kondens.-Öl	55.6	56.5	75.6	58.1	43.5
Paraffingatsch	19.1	30.2	34.3	26.3	23.2
	63.1	100.0	130.2	100.0	76.9

	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	0.655	0.750	0.88	errechnet			0.984
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siedebeginn °C	28 °C	62 °C	283 °C		38		
- 40	19.0			3.0			
60	56.0			8.8	5.0		
80	76.0	2.0		13.1	12.0		
100	89.0	9.5	7.0	18.0	19.0		
120	91.5	13.0		22.0	25.0	39.7	
140	93.5	21.0		26.8	30.0		
160		30.0		32.0	35.0		
180		39.0	22.7	37.2	60.2		
200		47.0		41.8	44.0		
220		54.0		45.9	47.0		
240		60.0		49.4	51.0		
260		66.0		52.9	55.0	40.5	
280		71.0		55.8	59.0		
300		74.0	2.0	58.0	62.0		
320		78.0	4.0	60.2	65.0		
340							
360							
Siede-Ende °C	153 °C						
Rückstand	2.1	17.3	96.4	39.1		39.3	
Verlust	2.4	0.0	0.6	0.9		0.5	
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	60
	Öl (200-320°)	50

Bemerkungen:

JK

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 6. Dat. 1/11 48 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000882 A.K.-Benzin	2.3	7.9	16.1	4.5	6.2
Kondens.-Öl	5.5	52.6	10.9	55.0	1.6
Paraffingatsch	4.14	39.5	43.9	34.2	3.0
	10.48	100.0	26.9	119.0	7.8

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Dichte bei 20 °C	0.634	0.744	0.90			0.728	
Oefen (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			71			
	40						
	60			3.0			
	80			2.0			
	100			2.0			
	120			12.0	33.3		
	140			23.0			
	160			23.0			
	180			23.0			
	200			38.0			
	220			11.0			
	240			11.0			
	260			11.0			
	280			11.0	21.3		
	300			11.0			
320			11.0				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					43.4		
Verlust					1.2		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	65
	Öl (200-320°)	28

Bemerkungen:

1.1.48

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung G Dat. 31.1.24 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000883	A.K.-Benzin	93	87	133	106
	Kondens.-Öl	522	486	653	570
	Paraffingatsch	458	414	469	374
		1073	1000	1255	1000

	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	0.745	0.91			0.917	
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	312	
	140				230		
	160				270		
	180				310		
	200				350		
	220				390		
	240				430		
	260				470	222	
	280				520		
	300				570		
	320				585		
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					464		
Verlust					0.2		
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. %	Benzin (bis 200°)			67			
(H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Öl (200—320°)			54			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung 6. Dat. 30/31.43 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000884 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	12.9	11.1	17.1	13.4	8.8
	58.0	49.8	66.2	51.9	38.8
	46.3	39.4	44.2	34.7	26.9
	117.2	100.0	127.5	100.0	78.5

	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	0.651	0.748	0.89			0.983	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			39			
	40						
	60			3.0			
	80			9.0			
	100			14.0			
	120			19.0		31.6	
	140			24.0			
	160			28.0			
	180			33.0			
	200			37.0			
	220			41.0			
	240			45.0			
	260			49.0			
	280			53.0		23.0	
	300			57.0			
320			61.0				
Siede-Ende °C							
Rückstand					43.4		
Verlust					2.0		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200-320°)	34

Bemerkungen: Gch.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 30./11. 1933 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000885 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	119	11.1	19.1	13.4	18
	380	44.5	66.8	51.9	34.8
	463	54.4	49.7	19.7	30.9
	1142	100.0	119.5	100.0	114.5

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		

Dichte bei 20 °C	0.651	0.748	0.83			0.783	
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					44.1	
Verlust					0.9		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	6.4
	Öl (200-320°)	5.3

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	
000886		A. K.-Benzin					
		Kondens.-Öl					
		Paraffingatsch					
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							
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
000887	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						
	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°)	55			
	Öl (200—320°)	20			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 5 Füllung 10 Dat. 17. 1. 1930 Zeit 10 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000888 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	0,695	0,71	0,68				
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. 05 Füllung 0 Dat. 1.11.1952 Zeit 12 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000889 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	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	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	— 40						
	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:

(Handwritten notes and signatures)

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15. Füllung b. Dat. 15./16. 13 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _o	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000890 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

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

Dichte bei 20 °C	0,72	0,73	0,82				
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						566	
240							
260							
280							
300							
320							
340							
360							
Siede-Ende °C	189						
Rückstand	5,0						
Verlust	1,0						
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. 15 Füllung 6. Dat. 15/16. 193 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000891	A. K.-Benzin	120	114	26	134
	Kondens.-Öl	634	606	144	46
	Paraffingatsch	114	186	315	113
		1051	1010	1218	1017

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.692	0.735	0.89			0.783	
Or-fa (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. v. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40			
	40			<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; padding: 0 5px;"> 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200 210 220 230 240 250 260 270 280 290 300 310 320 330 340 350 360 </div>			
	60						
	80						
	100						
	120					78.4	
	140						
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260				15.7		
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siende-Ende °C							
Rückstand					88.4		
Verlust					11.6		
Stockpunkt °C							

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

Bemerkung:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 17/15.193 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000892 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	133	14.1	218	167	108
	517	54.8	141	568	470
	293	31.1	376	265	239
	943	1000	1305	1000	467

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.647	0.740	0.90			(1.83)	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			35			
	— 40			10			
	60			40			
	80			130			
	100			220	4.17		
	120			270			
	140			320			
	160			370			
	180			410			
	200			450			
	220			490			
	240			530			
	260			570	1.33		
	280			610			
	300			650			
320			685				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					3.33		
Verlust					1.4		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	5.6
	Öl (200—320°)	4.7

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 0 Dat. 2-19-193 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000893 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					

I	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
2	3	4	5	6	7	8	
Dichte bei 20 °C							
Olefin (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			75			
	40						
	60						
	80						
	100						
	120					45	
	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°)	45
	Öl (200-320°)	45

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 22/23, 193 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000894	A. K.-Benzin	104	13.1	20.1	15.4
	Kondens.-Öl	477	59.6	20.2	61.2
	Paraffingatsch	217	27.3	30.7	23.4
		495	100.0	131.0	100.0

	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	0.650	0.745	0.89			0.786	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			36			
	— 40			0.5			
	60			5.6			
	80			19.0			
	100			19.0		40.2	
	120			25.0			
	140			31.0			
	160			36.0			
	180			40.0			
	200			44.0			
	220			48.0			
	240			52.0			
	260			56.0		23.9	
	280			60.0			
	300			64.0			
	320			68.0			
340							
360							
Siede-Ende °C					34.2		
Rückstand					1.4		
Verlust							
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			61			
	Öl (200—320°)			48			

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 11/12.1.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000895 A.K.-Benzin	85	96	147	115	95
Kondens.-Öl	515	548	115	664	451
Paraffingatsch	290	326	363	281	153
	890	1000	1285	1000	479

	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	0.653	0.747	0.90			0.976	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			43			
	— 40						
	60			40			
	80			100			
	100			140			
	120			270		38.1	
	140			300			
	160			340			
	180			380			
	200			420			
	220			460			
	240			500			
	260			530		11.1	
	280			560			
	300			600			
	320			635			
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						399	
Verlust						09	
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. 15 Füllung 6. Dat. 20/11.193 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000896	A.K.-Benzin	94	89	136	108
	Kondens.-Öl	559	530	110	561
	Paraffingatsch	402	381	419	331
		1055	1000	1265	1000

	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	0.748	0.91			0.953	
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		310	
	140			230			
	160			280			
	180			320			
	200			350			
	220			390			
	240			430			
	260			440		231	
	280			510			
	300			550			
320			590				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					448		
Verlust					17		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	67
	Öl (200-320°)	54

Bemerkungen:

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 19/10.1.43 Zeit Betr.Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000897	A.K.-Benzin	4.0	2.4	133	10.5	6.9
	Kondens.-Öl	52.4	51.0	62.3	54.0	40.3
	Paraffingatsch	41.5	40.5	49.8	35.5	32.0
		103.2	100.0	126.4	100.0	79.2
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.653	0.747	0.90	Paraffin!		0.986
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C	29	56	200	29	46
	40	28.0			29	
	60	60.0	10		68	20
	80	79.0	93.4	50	110	66
	100	84.0	110		150	110
	120	91.0	114.0		185	160
	140	97.0	220		221	210
	160		320		240	250
	180		400		303	290
	200		480	84.4	356	336
	220		550		394	380
	240		610	10	430	430
	260		670	20	475	480
	280		730	30	517	530
	300		790	50	557	570
	320		850	80	595	610
	340					
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand	3.1	15.0	99.0	459	448	
Verlust	3.1	0.3	0.2	0.5	0.6	
Stockpunkt °C						
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 Füllung 6 Dat. 18.11.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000898 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	8.7	8.3	12.7	10.1	6.6
	51.0	48.7	65.2	52.0	38.8
	45.0	43.0	47.8	37.9	34.1
	104.7	100.0	125.7	100.0	79.5

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.694	0.747	0.90			0.986	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			41			
	40						
	60			3.0			
	80			8.0			
	100			12.0			
	120			17.0	18.9		
	140			22.0			
	160			27.0			
	180			30.0			
	200			33.0			
	220			38.0			
	240			42.0			
	260			46.0	19.8		
	280			50.0			
	300			53.0			
	320			56.0			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					47.6		
Verlust					0.7		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	66
	Öl (200-320°)	53

Bemerkungen:

JK

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 17.11.1943 Zelt Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000899 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	54	86	13.1	10.4	6.5
	34.8	52.7	54.7	55.6	41.6
	35.6	32.7	38.7	34.6	30.6
	66.1	100.0	116.5	106.5	79.5

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20°C	0.654	0.750	0.80			0.887	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			40			
	— 40						
	60				30		
	80				80		
	100				130		
	120				180	31.6	
	140				230		
	160				270		
	180				310		
	200				360		
	220				390		
	240				440		
	260				480	23.0	
	280				520		
	300				560		
320				600			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					44.5		
Verlust					0.7		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	60
	Öl (200-320°)	50

Bemerkungen:

JK

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 16.11.1933 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
000900	A.K.-Benzin	94	82	325	99	64
	Kondens.-Öl	62.4	54.5	730	24.5	428
	Paraffingatsch	42.7	37.3	41.0	22.3	194
		114.5	100.0	1169	100.0	986

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C	0.652	0.947	0.90			0.924	
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				170		
	120				180	323	
	140				310		
	160				380		
	180				330		
	200				340		
	220				400		
	240				450		
	260				500	23.5	
	280				550		
	300				580		
320				600			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					43.6		
Verlust					6.6		
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	65	
	Öl (200—320°)	34	

Bemerkungen: JK

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 3 Füllung 6 Dat. 10.10.1938 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000901 A. K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	1	2	3	4	5
	6	7	8	9	10

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0,73	0,74	0,75				
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:

49.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 12 Füllung 111 Dat. 17.10.40 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000902 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

1.	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
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. 13 Füllung _____ Dat. _____ Zeit _____ Betr.Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000903 A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
	2	3	4	Vol. %	Vol. %	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					32.6	
	160						
	180						
	200						
	220						
	240						
	260					36.4	
	280						
	300						
320							
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							32.6
Stockpunkt °C							1.4
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)				6.2			
Benzin (bis 200°)				4.8			
Öl (200—320°)							

Bemerkungen:

1.4

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung Dat. 1.3.20 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
000904 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°)	1.6 10.3%
------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------	--------------

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
000905	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.						
Sieder-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. 1 Füllung 6 Dat. 10/11/12 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	1.1	1.1	1.1	1.1
Kondens.-Öl	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1
Paraffingatsch	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1

000906

	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 (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:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. _____

Füllung _____

Dat. _____

Zeit _____

Betr. Tage _____

006907

A. K.-Benzin
Kondens.-Öl
Paraffingatsch

Produkt	Anfall kg	Gewichts- "	Betr. Tage		
			cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
AK-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. %							
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 °)						

Siede-Analyse

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
000908	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. 15 Füllung 6 Dat. 7/8.143 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000909 A.K.-Benzin	94	95	141	11.0	311
Kondens.-Öl	53.5	52	43.6	57.5	224
Paraffingatsch	33.5	36	40	54.5	283
	159.4	135.5	118	123	781

i	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin-	Gesamt-Produkt		Reaktions-	8
	Vol. %	Vol. %	gatsch	Vol. %	Vol. %		
	2	3	4	5	6	7	
Dichte bei 20 °C							
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)			3				
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			74			
	- 40						
	60			1			
	80			1			
	100			11.0			
	120			33.4			
	140			31			
	160			33			
	180			33			
	200			33.5			
	220			33.5			
	240			33.5			
	260			33.5		81.0	
	280			33.5			
	300			33.5			
320			33.5				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					44.5		
Verlust					0.8		
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			61			
	Öl (200-320°)			44			

Bemerkungen: JK

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung k Dat. 6/9/43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000910	A. K.-Benzin	23	24	133	105
	Kondens.-Öl	584	535	710	56
	Paraffingatsch	100	100	116	100

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser			
	2	3	4	Vol. %	Vol. %	5		6	7
Dichte bei 20 °C	0.717	0.717	0.717						
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°)	61			
	Öl (200—320°)	47			

Bemerkungen:

000911

11.1

- 200	38.5
200 - 210	14.5
200 - 220	22.3
200 - 230	24.3

60.5

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 5.16.1933 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000912 A.K.-Benzin	9.35	8.8	13.5	10.8	7.0
Kondens.-Öl	52.80	50.1	67.3	53.6	39.9
Paraffingatsch	43.30	41.1	44.7	35.6	32.7
	105.45	100.0	115.5	100.0	99.6

	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffingatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktionswasser
	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.650	0.746	0.92	errechnet		
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N.Z. / V.Z.						

Siede-Analyse	Siedebeginn °C		Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt
	2	3			
— 40	21.0	52	2.58		1.37
60	55.0	1.0			6.3
80	71.0	5.0			10.4
100	81.0	11.0			14.8
120	87.0	18.0			19.1
140	88.0	26.0			23.4
160	88.0	34.0			27.9
180		42.0	27.0		31.2
200		50.0			35.5
220		58.0			40.1
240		64.0			44.6
260		71.0			47.7
280		77.0	1.0		50.3
300		83.0	2.0	4.1	53.8
320		88.0	4.0		56.3
340					
360					
Siede-Ende °C	145.0				
Rückstand	5.6	12.7	85.4	46.0	
Verlust	1.7	0.3	0.5	0.7	
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 6. Dat. 5/6.1.43 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000913 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	935	8.8	13.5	10.8	7.0
	52.80	50.1	67.3	53.6	39.9
	42.30	41.1	44.4	35.6	22.7
	105.45	100.0	113.5	100.0	79.6

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

Dichte bei 20 °C	0.650	0.746	0.92			0.979	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							

Siede-Analyse	Siedebeginn °C				
	— 40			43	
	60			3.0	
	80			7.0	
	100			12.0	
	120			17.0	30.4
	140			22.0	
	160			26.0	
	180			30.0	
	200			34.0	
	220			38.0	
	240			41.0	
	260			45.0	19.8
	280			48.0	
	300			52.0	
	320			55.0	
	340				
	360				
	Siede-Ende °C				
	Rückstand				49.0
Verlust				6.8	
Stockpunkt °C					

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	41
	Öl (200—320°)	46

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 3. / 5. 1. 44 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000914 A.K.-Benzin	9.5	9.5	14.6	11.5	71.5
Kondens.-Öl	52.2	52.2	76.0	56.3	41.3
Paraffingatsch	38.3	38.2	40.4	22.2	30.2
	100.0	100.0	126.3	100.0	143.0

	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	0.644	0.736	0.94			0.978	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40				4.1		
	60				3.0		
	80				3.0		
	100				3.0		
	120				3.0	34.2	
	140				3.0		
	160				30.0		
	180				34.0		
	200				38.0		
	220				42.0		
	240				46.0		
	260				50.0	31.5	
	280				53.0		
	300				57.0		
320				61.0			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						43.9	
Verlust						0.4	
Stockpunkt °C							

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	59
	Öl (200—320°)	43

Bemerkungen:

JK

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 2.3.1.42 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000915 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	8.7	8.5	13.1	10.6	6.9
	52.5	51.0	67.9	54.9	41.1
	41.7	40.5	42.6	34.5	32.7
	102.9	100.0	123.6	100.0	80.7

	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	0.649	0.751	0.85			0.973	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			38			
	40						
	60			3.0			
	80			7.0			
	100			11.0			
	120			15.0	27.5		
	140			19.0			
	160			23.0			
	180			27.0			
	200			32.0			
	220			37.0			
	240			42.0			
	260			46.0	66.2		
	280			50.0			
	300			55.0			
	320			60.0			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					45.5		
Verlust					0.8		
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)		57				
	Öl (200-320°)		42				

Bemerkungen:

K.

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 1/12/1942 Zeit Betr.Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000916 A.K.-Benzin	4.6	4.4	11.4	9.1	5.9
Kondens.-Öl	53.7	52.4	41.5	57.1	41.7
Paraffingatsch	41.7	40.2	42.3	33.8	32.1
	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0

	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
1	2	3	4	5	6	7	8
Dichte bei 20 °C	0.648	0.733	0.85			0.979	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	— 40				3.8		
	60				4.0		
	80				10.0		
	100				16.0		
	120				22.0		
	140				28.0	36.2	
	160				34.0		
	180				38.0		
	200				41.0		
	220				45.0		
	240				48.0		
	260				51.0	17.6	
	280				54.0		
	300				57.0		
320				60.0			
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						46.1	
Verlust						0.1	
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			59			
	Öl (200—320°)			45			

Bemerkungen:

Wiederholung

JK

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 1.12.1.43 Zeit Betr.Tage


Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000917 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	7.6	7.4	11.4	9.1	5.4
	53.7	52.4	71.5	57.1	41.7
	41.2	40.1	42.2	33.8	32.1
	102.5	100.0	115.2	100.0	79.4

	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			38		
	— 40					
	60			6.0		
	80			13.0		
	100			30.0		
	120			36.0	38.9	
	140			38.0		
	160			39.0		
	180			41.0		
	200			44.0		
	220			48.0		
	240			51.0		
	260			53.0	17.7	
	280			56.0		
	300			59.0		
	320			62.5		
	340					
	360					
	Siede-Ende °C					
	Rückstand				42.5	
Verlust				0.9		
Stockpunkt °C						

Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)	59
	Öl (200—320°)	45

Bemerkungen:



Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 10 Füllung 6 Dat. 1944 Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000918	A. K.-Benzin	41	25	1	100	100
	Kondens.-Öl	15	22	1	100	100
	Paraffingatsch	15	22	1	100	100
	AK-Benzin Vol. %	Ölkond. Vol. %	Paraffin- gatsch Vol. %	Gesamt-Produkt Vol. %		Reaktions- wasser
1	2	3	4	5	6	7
Dichte bei 20 °C	0.655	0.41	0.25			0.41
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
N. Z. / V. Z.						
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			44		
	— 40					
	60			30		
	80			41.0		
	100			10.0		
	120			28.0	42.5	
	140			34.0		
	160			20.0		
	180			45.0		
	200			46.0		
	220			52.0		
	240			55.0		
	260			57.0	14.5	
	280			58.0		
	300			58.0		
	320			62.0		
340						
360						
Siede-Ende °C						
Rückstand					4.3	
Verlust					1.4	
Stockpunkt °C						
Olefine Vol. % (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			56		
	Öl (200—320°)			44		
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	
000919		A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch					
1	AK-Benzin Vol. % 2	Ölkond. Vol. % 3	Paraffin- gatsch Vol. % 4	Gesamt-Produkt Vol. % 5 6		Reaktions- wasser 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°)		5			
Bemerkungen:							

Nr.

Drucksynthese D.-V.-A.

Ofen Nr. 15

Füllung

Dat. 12.10.1942

Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % _n	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000920 A.K.-Benzin	122	43,1	41,1	41,1	3,2
Kondens.-Öl	122	43,1	24,1	69,3	20,6
Paraffingatsch	122	43,1	24,2	15,7	13,0
	122	43,1	136,2	126,2	5,2

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. % _n	Vol. % _n	Vol. % _n	Vol. % _n	Vol. % _n		
Dichte bei 20 °C	0,742	0,715	0,716			0,744	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. % _n							
Jodzahl (Wijs)							
N. Z. / V. Z.							
Stede-Analyse	Siedebeginn °C			33			
	— 40						
	60						
	80						
	100						
	120					51,4	
	140						
	160				64,0		
	180				51,0		
	200				55,0		
	220				51,0		
	240				51,0		
	260				51,0	15,0	
	280				51,0		
	300				51,0		
	320				51,0		
	340						
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						11,2	
Verlust						0,1	
Stockpunkt °C							
Olefine Vol. % _n (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅)	Benzin (bis 200°)			53			
	Öl (200—320°)			38			

Bemerkungen:

JK.

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
000921	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 (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°)	33				
	Öl (200—320°)					

Bemerkungen:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 6. Dat. 27/11/41. Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %,	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	10.0	15.6	1.23	17.1	11.2
Kondens.-Öl	43.9	66.6	83.6	66.0	48.3
Paraffingatsch	11.5	18.1	1.1	16.9	13.3
	65.4	100.0	135.0	100.0	133.9

000922

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.656	0.744	0.82				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %						0.945	
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	40			3.9			
	60			6.0			
	80			13.0			
	100			21.0			
	120			28.0	50.1		
	140			35.0			
	160			41.0			
	180			47.0			
	200			52.0			
	220			56.0			
	240			61.0			
	260			66.0	30.1		
	280			70.0			
	300			75.0			
320			79.0				
340			83.0				
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						20.6	
Verlust						1.1	
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. _____ Füllung 6 Dat. _____ Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
000923 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 (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:

Drucksynthese D.-V.-A.

Nr. _____

Ofen Nr. 15 Füllung 6 Dat. 25.11.1941 Zeit _____ Betr. Tage _____

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000924	A.K.-Benzin	12.4	14.6	14.6	9.6
	Kondens.-Öl	16.2	10.3	16.0	38.2
	Paraffingatsch	6.8	11.1	12.6	8.2
		60.9	100.0	133.5	100.0

1	AK-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	8
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	7	
Dichte bei 20 °C	0.653	0.740	0.888			0.714	
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N. Z. / V. Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C						
	40				41		
	60				207		
	80				115		
	100				115		
	120				115		
	140				310	57.1	
	160				380		
	180				400		
	200				510		
	220				510		
	240				110		
	260				110		
	280				110	16.9	
	300				150		
320				120			
340				135			
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust						18.5	
Stockpunkt °C						6.5	

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 6 Dat. 14/15 114 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
000925 A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingatsch	4.4	16.5	34.5	16.5	13.6
	33.1	71.1	54.3	43.1	34.5
	5.8	12.4	14.5	11.4	9.6
	46.6	100.0	100.6	100.0	76.7

	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	0.763	0.756	0.84				
Olefine (H ₂ SO ₄ -P ₂ O ₅) Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N.Z. / -V.Z.							
Siede-Analyse	Siedebeginn °C			52			
	— 40						
	60			10			
	80			60			
	100			11.0			
	120			16.0	52.0		
	140			21.0			
	160			27.0			
	180			36.0			
	200			51.0			
	220			61.0			
	240			74.0			
	260			79.0	30.9		
	280			80.0			
	300			82.0			
320			83.5				
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand					17.0		
Verlust					6.1		
Stockpunkt °C							

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

Bemerkungen:

g.