

3446 - 30/5.01 - 81

O f e n 15 Fe.-Kontakt

10. Füllung Kont. Nr. F. 2484 /K.

000944

Einf. Menge ..... 332,7 Kg = 460 ltr.

Ofen : Schüttgew. 0,725

Labor : " 0,724

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5-6/194 4									
Ofen-Nr. <u>15</u> Füllung: <u>10</u>	<b>000945</b>	Betriebsstunden <u>121 2318</u>	Gasdruck <u>90</u> atü								
Co-Fe-Inhalt: ..... kg		Temperatur <u>16-240</u> atü <u>119</u> °C									
Sy-W-Gas <u>778</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>449</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " "		" " " " Nm <sup>3</sup> /h									
" " " "		Kreislaufgas <u>9082</u> Nm <sup>3</sup>									
" " <u>457</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislauf <u>12261</u>									
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg Co, h ..... <u>0.9</u> ..... Nm <sup>3</sup> /Norm-Vol., h											
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	<u>55</u>	-	<u>0.1</u>	<u>384</u>	<u>492</u>	<u>03</u>	<u>64</u>	-	<u>624</u>		
Restgas	<u>918</u>	<u>63</u>	<u>0.1</u>	<u>231</u>	<u>414</u>	<u>12</u>	<u>117</u>	<u>100</u>	<u>1160</u>		
				<u>244</u>	<u>434</u>						
				<u>1</u>	<u>159</u>						
Gesamt-Inerte <u>123</u> %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>128</u>		Kontraktion nach Menge <u>29.0</u> %		" " N <sub>2</sub> <u>45.4</u> %		" " CO <sub>2</sub> %		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>103</u>		
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>129</u>	Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>103</u>		Durchschnittliche Kontraktion %								
umgesetzt <u>67.9</u> % CO	verflüssigt		% H <sub>2</sub> <u>54.2</u>		% CO + H <sub>2</sub> <u>60.7</u>						
Verfl.-Grad A	" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>24</u>	CO <sub>2</sub> <u>247</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch <u>15.10</u> kg	<u>35.1</u> %		SB <u>61</u> °C								
Öl-Kondensat <u>21.20</u>	<u>50.3</u> %		- 100° %								
A.-K. Benzin <u>6.30</u>	<u>14.6</u> %		- 200° <u>31.2</u> %								
Flüssige Prod. <u>43.10</u>	100%		- 320° <u>25.5</u> %						<u>&gt; 42.9</u>		
Sywasser <u>44.10</u> kg = <u>1.02</u> X flüss. Produkte			Olefine <u>91</u> Vol. %						- 200° <u>50</u> , 200-320° <u>50</u>		
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>55.4</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>63.9</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Gasol											
Gesamt-Produkt <u>56.8</u>	<u>64.8</u>										
Sywasser											
<b>Bemerkungen:</b> Ofen im 13 <sup>50</sup> Dampfstrom bei 6,0 erlei Früh von 20 <sup>20</sup> - 22 <sup>20</sup> erbeigf. halt. v. v. z. — Geruch im Fall.											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 4-5/1919 194.4								
Ofen-Nr. <u>15</u>	000946	Betriebsstunden <u>12 / 361</u>								
Füllung: <u>10</u>		Gasdruck <u>90</u> atü								
Co-Fe-Inhalt .....	kg	Temperatur <u>940</u> atü	<u>1239</u> °C							
Sy-W-Gas <u>80.3</u>	Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>458</u>	Nm <sup>3</sup>							
" .....	"	" .....	Nm <sup>3</sup> /h							
" <u>47.9</u>	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislaufgas <u>99.17</u>	Nm <sup>3</sup>							
" .....	"	Kreislauf <u>1.976</u>	Nm <sup>3</sup>							
Belastung .....										
Analysen:		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h	Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h							
	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	6.0	-	0.1	37.8	42.9	0.3	2.6	-	7.5	
Restgas	22.2	0.4	0.1	23.6	39.1	1.2	12.8	1.00	2.2	
				1.1	41.5					
Gesamt-Inerte	<u>14</u> 0-%									
H <sub>2</sub> :CO im Sygas	<u>1.98</u>			Kontraktion nach Menge		<u>42.8</u>	%			
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	<u>1.66</u>			" " N <sub>2</sub>		<u>41.0</u>	%			
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	<u>1.06</u>			" " CO <sub>2</sub>			%			
				Durchschnittliche Kontraktion		<u>41.9</u>	%			
umgesetzt	%CO		%H <sub>2</sub>		%CO+H <sub>2</sub>					
verflüssigt	<u>6.37</u>		<u>52.9</u>		<u>59.3</u>					
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + CmHn	<u>3.1</u>	CO <sub>2</sub>	<u>28.7</u>	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	<u>29.60</u>	kg								
Oil-Kondensat	<u>4.70</u>	"								
A.-K. Benzin	<u>9.15</u>	"								
Flüssige Prod.	<u>43.45</u>	"								
Sywasser	<u>66.30</u>	kg = <u>1.52</u> x flüss. Produkte								
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>54.1</u>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>62.9</u>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas						
Gasol	"	"	"	"	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	" " " "					
Sywasser	<u>82.6</u>	"	<u>96.0</u>	"	" " " "					
<b>Bemerkungen:</b> <u>0.55 - 8.00</u> <i>Gerätefehler ohne Abgasprobe</i>										

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 2-4/10 1944</b>																																																												
Ofen-Nr. <u>15</u>		<b>000947</b>			Betriebsstunden <u>141 / 344</u>		Gasdruck <u>1,6</u> atü																																																										
Füllung: <u>10</u>					Temperatur <u>240</u> atü		320°C																																																										
Co-Fe-Inhalt ..... kg					Sy-W-Gas <u>494</u> Nm <sup>3</sup>																																																												
" " " " " "					Restgas <u>60</u> Nm <sup>3</sup>																																																												
" <u>353</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislaufgas <u>1370</u> Nm <sup>3</sup> /h																																																												
" <u>353</u> Nm <sup>3</sup> /h					Kreislauf <u>1370</u> Nm <sup>3</sup> /h																																																												
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> / kg Co, h. <u>0,77</u>					Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas.....</td> <td>58</td> <td>-</td> <td>61</td> <td>394</td> <td>49,0</td> <td>0,3</td> <td>54</td> <td>-</td> <td>53</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas .....</td> <td>219</td> <td>0,4</td> <td>61</td> <td>220</td> <td>394</td> <td>1,6</td> <td>9,6</td> <td>1,02</td> <td>45</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>268</td> <td>41,9</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>139</td> <td>13,9</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas.....	58	-	61	394	49,0	0,3	54	-	53		Restgas .....	219	0,4	61	220	394	1,6	9,6	1,02	45						268	41,9										139	13,9					
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																																							
Sygas.....	58	-	61	394	49,0	0,3	54	-	53																																																								
Restgas .....	219	0,4	61	220	394	1,6	9,6	1,02	45																																																								
				268	41,9																																																												
				139	13,9																																																												
Gesamt-Inerte <u>11,6</u> %					Kontraktion nach Menge <u>46,8</u> %																																																												
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,24</u>					" " N <sub>2</sub> <u>41,2</u> %																																																												
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,46</u>					" " CO <sub>2</sub> ..... %																																																												
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1,12</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>45,6</u> %																																																												
umgesetzt <u>62,7</u> % CO					°H <sub>2</sub> <u>56,3</u>			°CO+H <sub>2</sub> <u>51,8</u>																																																									
verflüssigt .....																																																																	
Verfl.-Grad A .....																																																																	
" " P .....																																																																	
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>2,2</u> CO <sub>2</sub> <u>94,7</u>					bezogen auf CO-Umsatz																																																												
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																																												
Paraffingatsch <u>10,20</u> kg <u>88,3</u> %					SB <u>41</u> °C																																																												
Ol-Kondensat <u>4,60</u> " <u>13,9</u> %					- 100° ..... %																																																												
A.-K. Benzin <u>9,20</u> " <u>24,8</u> %					- 200° <u>30,0</u> %																																																												
Flüssige Prod. <u>22,00</u> " <u>58,1</u> %					- 320° <u>11,7</u> %																																																												
Sywasser <u>39,10</u> kg = <u>1,85</u> X flüss. Produkte					Olefine <u>69</u> Vol. %																																																												
					- 200° <u>200-320°</u> <u>40</u>																																																												
<b>Ausbeute</b>																																																																	
Flüssige Prod. <u>66,8</u> g / Nm <sup>3</sup> Sygas					<u>75,6</u> g / Nm <sup>3</sup> Nutzgas																																																												
Gasol " " " "					c Nm <sup>3</sup> Idealgas																																																												
Gesamt-Produkt <u>79,1</u> " " " "					" " " "																																																												
Sywasser " " " "					" " " "																																																												
<b>Bemerkungen:</b>																																																																	
Ofen von 19.00 - 4.40 erprobten, kein Gerb.																																																																	

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 2-2/10 194.4									
Ofen-Nr. 15 Füllung: 10	<b>000948</b>	Betriebsstunden 211 330	Gasdruck 0 atü								
Co-Fe-Inhalt .....		Temperatur 240 atü 219°C									
Sy-W-Gas 1044 Nm³		Restgas 611 Nm³									
" " " " " " " "		" " " " " " " "									
" - 49 c1 Nm³/h		Kreislaufgas 2341 Nm³									
		Kreislauf 1: 2,55									
Belastung .....		Nm³/kg Co, h 10,8 Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	6,0	-	0,1	25,1	40,1	0,2	6,1	-	6,5		
Restgas	23,4	0,2	0,1	24,2	41,0	1,7	16,9	1,0	10,20		
				22,6	41,0						
				1,132							
Gesamt-Inerte 12,5 %	H₂: CO im Sygas 1,40		Kontraktion nach Menge 42,0 %								
H₂: CO im Restgas 1,52			" " N₂ 44,4 %								
Verbrauch von H₂: CO 1,00			" " CO₂ 43,2 %								
	umgesetzt %CO 27,60		%H₂ 54,6		%CO+H₂ 65,3						
	verflüssigt										
Verfl.-Grad A											
" " P									410 auf S. 100		
CH₄ + CmHn 2,5	CO₂ 20,5		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 46,30 kg	29,4		%		SB 43 °C						
Ol-Kondensat 16,10	20,3		%		- 100° 23,4 %						
A.-K. Benzin 15,80	19,9		%		- 200° 14,2 %				2650		
Flüssige Prod. 52,90	100%				- 320° 4,4 %						
Sywasser 73,30 kg = 0,44	X flüss. Produkte				Olefine 5,4 Vol. %				4,9		
					- 200° ; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 74,6	g/Nm³ Sygas		85,3		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasol											
Gesamt-Produkt 40,2			80,2								
Sywasser											
<b>Bemerkungen:</b> Ofen von 11 <sup>00</sup> - 12 <sup>00</sup> und von 13 <sup>00</sup> - 15 <sup>15</sup> geschlossen (Aluminium)											

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> <u>1-21/10</u> 194 <u>4</u>	
Ofen-Nr. <u>15-</u> <b>000949</b>		Betriebsstunden <u>13/39</u>	
Füllung: <u>10</u>		Gasdruck <u>0</u> atü	
Co-Fe-Inhalt .....	kg	Temperatur <u>15-94,0</u> atü .....	°C
Sy-W-Gas <u>593</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>441</u> Nm <sup>3</sup>	
" " " " " "		" " " " " "	
" " " " " "		Kreislaufgas <u>2124</u> Nm <sup>3</sup>	
" " " " " "	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf .....	
Belastung .....			
Nm <sup>3</sup> /kg Co, h.....		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>
Sygas .....	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>
Restgas .....	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F
.....	Utergewicht	.....	.....
Gesamt-Inerte .....	%	Kontraktion nach Menge .....	%
H <sub>2</sub> :CO im Sygas .....	%	" " N <sub>2</sub> .....	%
H <sub>2</sub> :CO im Restgas .....	%	" " CO <sub>2</sub> .....	%
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO .....	%	Durchschnittliche Kontraktion .....	%
.....	%	.....	%
umgesetzt .....	%	.....	%
verflüssigt .....	%	.....	%
Verfl.-Grad A .....	%	.....	%
" " P .....	%	.....	%
CH <sub>4</sub> + CmHn .....	CO <sub>2</sub> .....	bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch <u>21,70</u> kg	<u>59,0</u> %	SB .....	<u>52</u> °C
Ol-Kondensat <u>11,30</u> "	<u>29,0</u> %	- 100° .....	%
A.-K. Benzin <u>8,00</u> "	<u>18,0</u> %	- 200° <u>20,1</u> %	
Flüssige Prod. <u>49,00</u> "	100% <sup>o</sup>	- 320° <u>14,2</u> %	<u>64,2</u>
Sywasser <u>49,50</u> kg =	X flüss. Produkte	Olefine .....	Vol. %
		- 200° <u>69</u> , 200-320° <u>4,7</u>	
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod. ....	g /Nm <sup>3</sup> Sygas	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gasol .....	" "	" "	" "
Gesamt-Produkt .....	" "	" "	" "
Sywasser .....	" "	" "	" "
<b>Bemerkungen:</b>			
<u>Ofen run 18<sup>20</sup> bei 1,5 atü Temp. eingeregelt.</u>			

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 29. 10/19 1949									
Ofen-Nr. 15 16	000950	Betriebsstunden 24 / 291 9,0	Gasdruck atü 240 Temperatur atü 229,0°C								
Füllung: .....	Co-Fe-Inhalt ..... kg	Restgas 594 Nm <sup>3</sup>	Kreislaufgas 1. 2912 Nm <sup>3</sup>								
Sy-W-Gas 10.60 Nm <sup>3</sup>	" " "	" " " Nm <sup>3</sup> /h	Kreislauf 1. 2912 Nm <sup>3</sup>								
" 44.9 Nm <sup>3</sup> /h											
Belastung Nm <sup>3</sup> /kg Co, h 0.96		Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	67	-	0.1	28.2	42.9	0.3	57	-	5.52		
Restgas	26.2	0.5	0.1	23.0	39.6	1.7	10.7	1.00	10.82		
				27.1	40.7						
				1.150							
Gesamt-Inerte 19.8 %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.28		H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1.63		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1.11		Kontraktion nach Menge 46.0		" " N <sub>2</sub> 48.3		
							" " CO <sub>2</sub> 47.2		Durchschnittliche Kontraktion		
umgesetzt	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO + H <sub>2</sub>								
verflüssigt	68.2	54.2	63.8								
Verfl.-Grad A											
" " P					44.9						
CH <sub>4</sub> + CmHn 2.3	CO <sub>2</sub> 9.1	3 bezogen auf CO-Umsatz									
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch 50.50 kg	2.4	°		SB 47	°C						
Öl-Kondensat 19.40	23.4	°		- 100°	°						
A.-K. Benzin 16.50	19.2	°		- 200°	° = 62.3						
Flüssige Prod. 86.4		100%		- 320°	°						
Sywasser 20.00 kg = 1.04 X flüss. Produkte				Olefine 69	Vol. % 46						
				- 200°	; 200-320°						
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. 81.5	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	93.4	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas							
Gasol	"	"	"	" "							
Gesamt-Produkt	"	"	"	" "							
Sywasser 85.0	"	"	103.4	" "							
<b>Bemerkungen:</b>											

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28. 29/10 194									
Ofen-Nr. <u>15</u> <u>10</u>	<b>000951</b>	Betriebsstunden <u>23 / 265</u>									
Füllung: .....		Gasdruck: <u>24,0</u> atü									
Co-Fe-Inhalt .....	kg	Temperatur: <u>200</u> atü <u>200</u> °C									
Sy-W-Gas <u>1103</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>550</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " " "		" " " " " "									
" <u>436</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>269</u> Nm <sup>3</sup>									
		Kreislauf <u>1: 586</u>									
Belastung .....		Nm <sup>3</sup> / kg Co, h <u>0,45</u> Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	<u>6,2</u>	-	<u>1,1</u>	<u>32,5</u>	<u>50,2</u>	<u>1,3</u>	<u>1,1</u>	-	<u>2,0</u>		
Restgas	<u>9,7</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>9,2</u>	<u>2,4</u>	<u>2,0</u>	<u>9,2</u>	<u>1,0</u>	<u>1,2</u>		
				<u>96,1</u>	<u>4,5</u>						
				<u>1,159</u>							
Gesamt-Inerte <u>12,2</u> %	Kontraktion nach Menge <u>45,6</u> %										
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,5</u>	" " N <sub>2</sub> <u>48,9</u> %										
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,16</u>	" " CO <sub>2</sub> .....										
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,10</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>46,5</u> %										
umgesetzt <u>69,4</u> % <sup>CO</sup>	<u>59,1</u> % <sup>H<sub>2</sub></sup>		<u>69,4</u> % <sup>CO+H<sub>2</sub></sup>								
verflüssigt .....											
Verfl.-Grad A .....											
" " P .....											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>2,9</u>	CO <sub>2</sub> <u>20,2</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingasch <u>4830</u> kg	<u>59,6</u> %		SB <u>50</u> °C								
Ol-Kondensat <u>1820</u>	<u>22,5</u> %		- 100° .....								
A.-K. Benzin <u>1450</u>	<u>17,9</u> %		- 200° <u>10,6</u> %								
Flüssige Prod. <u>210</u>	100 %		- 320° <u>15,2</u> %			→ <u>64,2</u>					
Sywasser <u>25,90</u> kg = <u>0,94</u> × flüss. Produkte			Olefine Vol. %								
			- 200° <u>6,8</u> ; 200-320° <u>50</u>								
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>20,7</u> g / Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>92,0</u> g / Nm <sup>3</sup> Nutzgas		ε Nm <sup>3</sup> Idealgas								
Gasol <u>2,2</u> " " <u>8,9</u> " " " "											
Gesamt-Produkt <u>22,9</u> " " <u>101,9</u> " " " "											
Sywasser <u>25,6</u> " " <u>86,2</u> " " " "											
<b>Bemerkungen:</b> <u>bei 11<sup>20</sup> - 11<sup>45</sup> Ofen abgepuffert (Aluminium)</u>											



<b>Druckversuchsanlage</b>			<b>Produktionsbericht vom</b> 29.1.98/9 <b>194.4</b>													
Ofen-Nr. <u>10</u>	<b>000952</b>	Betriebsstunden <u>21 = 44</u>	Gasdruck <u>11.0</u> atü													
Füllung: <u>10</u>		Temperatur <u>20 - 25,0</u> atü <u>22.0</u> °C														
Co-Fe-Inhalt: .....		kg														
Sy-W-Gas <u>94.5</u> Nm <sup>3</sup>	Restgas <u>5.0</u> Nm <sup>3</sup>															
" " " " " "	" " " " " "															
" " " " " "	Kreislaufgas <u>0.499</u> Nm <sup>3</sup>															
" " " " " "	Kreislauf <u>11.26</u>															
Belastung: .....		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h <u>0.11%</u>		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h												
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht						
Sygas	<u>6.2</u>	-	<u>0.1</u>	<u>39.3</u>	<u>49.9</u>	<u>0.2</u>	<u>5.7</u>	-	<u>5.0</u>	-						
Restgas	<u>23.6</u>	<u>0.3</u>	<u>0.1</u>	<u>94.9</u>	<u>22.1</u>	<u>1.2</u>	<u>10.2</u>	<u>1.00</u>	<u>0.10</u>	-						
				<u>98.4</u>	<u>41.2</u>											
				<u>1.1</u>	<u>1.2</u>											
Gesamt-Inerte <u>12.8</u> %	H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1.34</u>		H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1.55</u>		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1.22</u>		Kontraktion nach Menge: <u>28.8</u> % <u>41.81</u> % " " N <sub>2</sub> ..... % " " CO <sub>2</sub> ..... %									
Durchschnittliche Kontraktion .....																
umgesetzt <u>65.1</u> % CO	verflüssigt .....		Verfl.-Grad A .....		" " P .....		°H <sub>2</sub> <u>59.5</u> °CO+H <sub>2</sub> <u>69.2</u>									
CH <sub>4</sub> + CmHn <u>2.4</u> CO <sub>2</sub> <u>22.3</u> bezogen auf CO-Umsatz						30.3 cm <sup>3</sup> bei 60°C (Anst.)										
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>										
Paraffingatsch <u>43.60</u> kg	Ol-Kondensat <u>10.45</u> "		A.-K. Benzin <u>19.10</u> "		Flüssige Prod. <u>66.15</u> "		Sywasser <u>62.70</u> kg = <u>102</u> % flüss. Produkte		SB <u>59</u> °C		- 100° .....		- 200° <u>21.4</u> %		- 320° <u>10.1</u> % = <u>69.2</u>	
											Olefine Vol. %		- 200° <u>69</u> ; 200-320° <u>46</u>			
<b>Ausbeute</b>																
Flüssige Prod. <u>970.0</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas	Gasol .....		Gesamt-Produkt .....		Sywasser <u>82.1</u> " " " " " "											
<b>Bemerkungen:</b> <u>Apne von 10<sup>30</sup> - 13<sup>45</sup> wegen Alkoholen</u> <u>(Paraffin - ein Gas muß fallen) ...</u>																

<b>Druckversuchsanlage</b>		Produktionsbericht vom <u>26. 8. 19</u> 194 <u>4</u>									
Ofen-Nr. <u>15</u>	<b>000953</b>	Betriebsstunden <u>101.223</u>									
Füllung: <u>10</u>		Gasdruck <u>90</u> atü									
Go-Fe-Inhalt: _____ kg		Temperatur <u>240</u> atü <u>229°C</u>									
W-Gas <u>200</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>454</u> Nm <sup>3</sup>									
" " " " "		" " " " "									
" " <u>448</u> Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas <u>9654</u> Nm <sup>3</sup>									
		Kreislauf <u>1.216</u>									
Belastung _____ Nm <sup>3</sup> /kg Co, h		Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
Analysen:											
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas	75	-	0,1	26,9	30,0	0,2	5,9	-	5/14		
Restgas	26,9	0,4	6,1	29,2	29,3	1,4	2,5	1,00	9,09		
				25,8	4,0						
				1,162							
Gesamt-Inerte <u>13,1</u> %			Kontraktion nach Menge <u>46,5</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,35</u>			" " N <sub>2</sub> <u>43,5</u> %								
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>1,74</u>			" " CO <sub>2</sub> _____ %								
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>1,15</u>			Durchschnittliche Kontraktion <u>45,0</u> %								
umgesetzt _____ %CO <u>66,9</u>			°H <sub>2</sub> <u>5,6</u>			°CO+H <sub>2</sub> <u>61,8</u>					
verflüssigt _____											
Verfl.-Grad A _____											
" " P _____											
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>3,0</u>			CO <sub>2</sub> <u>97,6</u>			bezogen-auf-CO-Umsatz <u>46,9</u> unter drei Luft					
<b>Produkte</b>											
Paraffingatsch <u>4440</u> kg <u>61,6</u> %						<b>Gesamtprodukt</b>					
O-Kondensat <u>14,00</u> " <u>19,4</u> %						SB <u>42</u> °C					
A.-K. Benzin <u>13,50</u> " <u>19,0</u> %						- 100° _____ %					
Flüssige Prod. <u>89,10</u> " _____ %						- 200° <u>19,5</u> %					
Sywasser <u>21,40</u> kg = <u>0,99</u> x flüss. Produkte						- 320° <u>13,5</u> % = <u>66,9</u>					
						Olefine _____ Vol. %					
						- 200° <u>6,7</u> ; 200-320° <u>44</u>					
<b>Ausbeute</b>											
Flüssige Prod. <u>84,8</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas			<u>92,6</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas			g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol _____			" " " " "			" " " " "					
Gesamt-Produkt _____			" " " " "			" " " " "					
Sywasser <u>84,0</u> " " <u>96,6</u>			" " " " "			" " " " "					
<b>Bemerkungen:</b>											
Ofen von <u>930</u> - <u>1330</u> abgepuffert.											
(Bauart ohne Kompressor & überflut)											

**Druckversuchsanlage** **Produktionsbericht vom** 25. 26/9 1944

Ofen-Nr. 15 **000954**  
 Füllung: 10.  
 Co-Fa-Inhalt ..... kg

Betriebsstunden 22 / 204  
 Gasdruck 4.0 atü  
 Temperatur 240 atü 222°C

Sy-W-Gas 10/1<sup>2</sup> Nm<sup>3</sup>  
 " .....  
 " 46.3 Nm<sup>3</sup>/h

Restgas 523 Nm<sup>3</sup>  
 " ..... Nm<sup>3</sup>/h  
 Kreislaufgas 2788 Nm<sup>3</sup>  
 Kreislauf 1.754

Belastung ..... Nm<sup>3</sup>/kg Co, h 1.61

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
1 <sup>er</sup> -Sygas	6.9	-	0.1	38.1	49.5	0.3	5.2	-	5.67	
Restgas	25.3	0.3	6.1	23.5	38.8	1.2	10.2	1.00	10.10	
				92.4	41.3					
				1.152						

Gesamt-Inerte 13.0 %  
 H<sub>2</sub>:CO im Sygas 1.30  
 H<sub>2</sub>:CO im Restgas 1.65  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1.12

Kontraktion nach Menge 44.0 %  
 " " N<sub>2</sub> 48.6 %  
 " " CO<sub>2</sub> ..... %  
 Durchschnittliche Kontraktion 46.3 %

umgesetzt ..... %CO<sub>2</sub> 66.9  
 verfügbar ..... %H<sub>2</sub> 54.9  
 Verfl.-Grad A .....  
 " " P .....  
 %CO+H<sub>2</sub> 62.4

CH<sub>4</sub>+ C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 2.6 CO<sub>2</sub> 26.3 bezogen auf CO-Umsatz 43.2 aus der Quote

**Produkte**

Paraffingatsch	59.20	kg	65.6	%
O-Kondensat	12.16	"	13.3	%
A.-K. Benzin	14.90	"	19.1	%
Flüssige Prod.	76.30	"	100%	
Sywasser	76.30	kg = 0.96	x flüss. Produkte	

**Gesamtprodukt**

SB	47	°C
-100°		%
-200°	19.4	%
-320°	15.5	% > 67.0
Olefine	66	Vol. %
-200°		
-200-320°	4.1	

**Ausbeute**

Flüssige Prod.	78.2	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	89.9	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gasol	4.21	"	8.29	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"
Sywasser	75.0	"	86.2	"	"

**Bemerkungen:** 21.55 - 22.40 und von 0.55 - 1.50 abgezogen  
 wegen Abwies in Geruchstoff

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24-25/19 194.4								
Ofen-Nr. 15	000955	Betriebsstunden 20 / 182								
Füllung: 10		Gasdruck 9,0 atü								
Fe-Inhalt	kg	Temperatur 24,0 atü	222,9 °C							
Syngas 902	Nm <sup>3</sup>	Restgas 423	Nm <sup>3</sup>							
" " " "	"	" " " "	"							
" 45,1	Nm <sup>3</sup> /h	Kreislaufgas 2599	Nm <sup>3</sup> /h							
		Kreislauf 1288	Nm <sup>3</sup>							
Belastung: Nm <sup>3</sup> /kg Co, h 0,48										
Analysen: Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h										
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Syngas	6,3	-	0,1	28,2	40,6	0,3	5,5	-	5,44	
Restgas	25,3	0,3	0,1	23,9	29,9	1,9	10,6	1,00	10,53	
				1,5	40,9					
				1,1	1,49					
Gesamt-Inerte	19,2	%								
H <sub>2</sub> :CO im Syngas	1,30			Kontraktion nach Menge 48,0 %						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas	1,59			" " N <sub>2</sub> 48,5 %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO	1,16			" " CO <sub>2</sub> %						
				Durchschnittliche Kontraktion 48,3 %						
umgesetzt	62,6	%CO		60,4		%H <sub>2</sub>		64,0 %CO+H <sub>2</sub>		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	2,6	CO <sub>2</sub>	26,2	42,4 m <sup>3</sup> O <sub>2</sub> / m <sup>3</sup> Co						
<b>Produkte</b>				bezogen auf CO-Umsatz						
Paraffingatsch	44,00	kg	62,6	<b>Gesamtprodukt</b>						
Ol-Kondensat	14,30	"	18,5	SB 49 °C						
A.-K. Benzin	12,10	"	18,9	- 100° °C						
Flüssige Prod.	70,40	"		- 200° 18,2 %						
Sywasser	86,00	kg = 1,22		- 320° 14,7 % > 66,3						
		X flüss. Produkte		100 %				Olefine Vol. %		
								- 200° 62 ; 200-320° 38		
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	78,1	g/Nm <sup>3</sup> Syngas	88,9	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas					
Gasol		"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"					
Sywater	95,4	"	"	108,6	"					
<b>Bemerkungen:</b>										
Ofen wurde wegen Überproduktion des Luftgas mit prozess. Luft im N <sup>2</sup> Erzeugnisse werden.										

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> 22-24/19 194....																																				
Ofen-Nr. <u>15</u>		<b>000956</b>		Betriebsstunden <u>11 1/2</u> / <u>162</u>																																				
Füllung: <u>10</u>				Gasdruck ..... atü																																				
<del>Ca-Fe-Inhalt</del> ..... kg				Temperatur <u>240</u> ..... atü <u>229</u> °C																																				
<del>Sy-W-Gas</del> <u>695</u> Nm <sup>3</sup>				Restgas <u>425</u> Nm <sup>3</sup>																																				
" " " " " " " "				" " " " " " " "																																				
" " " " " " " "				Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>																																				
" " " " " " " "				Kreislauf ..... Nm <sup>3</sup>																																				
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> / kg Co, h ..... Nm <sup>3</sup> , Norm.-Vol., h																																								
Analysen: <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><del>W</del> Sygas</td> <td><u>27,1</u></td> <td>-</td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>23,3</u></td> <td><u>50,2</u></td> <td><u>0,2</u></td> <td><u>1,5</u></td> <td>-</td> <td><u>4,2</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>27,3</u></td> <td><u>0,3</u></td> <td><u>0,1</u></td> <td><u>21,4</u></td> <td><u>40,1</u></td> <td><u>3,2</u></td> <td><u>8,5</u></td> <td><u>1,00</u></td> <td><u>2,92</u></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	<del>W</del> Sygas	<u>27,1</u>	-	<u>0,1</u>	<u>23,3</u>	<u>50,2</u>	<u>0,2</u>	<u>1,5</u>	-	<u>4,2</u>		Restgas	<u>27,3</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>21,4</u>	<u>40,1</u>	<u>3,2</u>	<u>8,5</u>	<u>1,00</u>	<u>2,92</u>	
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																														
<del>W</del> Sygas	<u>27,1</u>	-	<u>0,1</u>	<u>23,3</u>	<u>50,2</u>	<u>0,2</u>	<u>1,5</u>	-	<u>4,2</u>																															
Restgas	<u>27,3</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>21,4</u>	<u>40,1</u>	<u>3,2</u>	<u>8,5</u>	<u>1,00</u>	<u>2,92</u>																															
Gesamt-Inerte <u>12,0</u> %				Kontraktion nach Menge <u>22,3</u> %																																				
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1,33</u>				" " N <sub>2</sub> <u>4,8</u> %																																				
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1,88</u>				" " CO <sub>2</sub> ..... %																																				
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO				Durchschnittliche Kontraktion ..... %																																				
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>%CO</th> <th>%H<sub>2</sub></th> <th>%CO+H<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>	umgesetzt				verflüssigt				Verfl.-Grad A				" " P																
	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>																																					
umgesetzt																																								
verflüssigt																																								
Verfl.-Grad A																																								
" " P																																								
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ..... CO <sub>2</sub> ..... bezogen auf CO-Umsatz																																								
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																		
Paraffingasch <u>20,30</u> kg						SB ..... °C																																		
Ol-Kondensat <u>4,70</u> "						- 100° ..... %																																		
A.-K. Benzin <u>7,30</u> "						- 200° ..... %																																		
Flüssige Prod. <u>22,30</u> " 100°						- 320° ..... %																																		
Sywasser <u>54,60</u> kg = ..... × flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																		
						- 200° ..... 200 - 320°																																		
<b>Ausbeute</b>																																								
Flüssige Prod. ..... g Nm <sup>3</sup> Sygas ..... g Nm <sup>3</sup> Nutzgas ..... g Nm <sup>3</sup> Idealgas																																								
Gasol " " " " " "																																								
Gesamt-Produkt " " " " " "																																								
Sywasser " " " " " "																																								
<b>Bemerkungen:</b>																																								
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td><u>10 30</u></td> <td>-</td> <td><u>12 45</u></td> <td>normale</td> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">           Gebaut für die Anlage            " "            Flammkammer            Millimeter         </td> </tr> <tr> <td><u>14 10</u></td> <td>-</td> <td><u>14 50</u></td> <td>"</td> </tr> <tr> <td><u>19 00</u></td> <td>-</td> <td><u>19 20</u></td> <td>"</td> </tr> <tr> <td><u>21 40</u></td> <td>-</td> <td><u>8 00</u></td> <td>"</td> </tr> </table>								<u>10 30</u>	-	<u>12 45</u>	normale	Gebaut für die Anlage " " Flammkammer Millimeter	<u>14 10</u>	-	<u>14 50</u>	"	<u>19 00</u>	-	<u>19 20</u>	"	<u>21 40</u>	-	<u>8 00</u>	"																
<u>10 30</u>	-	<u>12 45</u>	normale	Gebaut für die Anlage " " Flammkammer Millimeter																																				
<u>14 10</u>	-	<u>14 50</u>	"																																					
<u>19 00</u>	-	<u>19 20</u>	"																																					
<u>21 40</u>	-	<u>8 00</u>	"																																					

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 22-23/9 194.4</b>						
Ofen-Nr. <u>15</u>	<b>000957</b>	Füllung: <u>10</u>		Betriebsstunden <u>23/151</u>		Gasdruck <u>9.0</u> atü				
C-Fo-Inhalt: ..... kg				Temperatur <u>26.0</u> atü <u>349.0</u> °C						
Sf-W-Gas <u>1059</u> Nm <sup>3</sup>				Restgas <u>536</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " " " "				" " " " " "						
" <u>4.1</u> " " " " " "				Kreislaufgas <u>99.10</u> Nm <sup>3</sup> /h						
" " " " " " " " " " " "				Kreislauf <u>1. 2. 3. 4. 5.</u>						
Belastung: ..... Nm <sup>3</sup> /kg Co, h. <u>1.00</u>				Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h						
Analysen:										
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas	<u>6.8</u>	-	<u>0.1</u>	<u>38.3</u>	<u>50.2</u>	<u>0.3</u>	<u>4.3</u>	-	<u>4.27</u>	
Restgas	<u>29.7</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>29.0</u>	<u>40.1</u>	<u>3.1</u>	<u>3.7</u>	<u>1.00</u>	<u>5.62</u>	
				<u>26.4</u>	<u>49.8</u>					
				<u>1.1</u>	<u>1.62</u>					
Gesamt-Inerte <u>11.5</u> %				Kontraktion nach Menge <u>45.0</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas <u>1.31</u>				" " N <sub>2</sub> <u>49.0</u> %						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas <u>1.89</u>				" " CO <sub>2</sub> ..... %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.02</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>47.0</u> %						
umgesetzt <u>69.8</u> %CO				<u>24.6</u> %H <sub>2</sub>				<u>13.6</u> %CO+H <sub>2</sub>		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>3.05</u>				CO <sub>2</sub> <u>24.7</u>				bezo-gen auf CO-Umsatz		
<b>Produkte</b>										
Paraffingatsch	<u>5.8</u>	<u>10</u>	kg	<u>6.5</u>						
Ol-Kondensat	<u>13.05</u>		"	<u>10.12</u>						
A.-K. Benzin	<u>19.60</u>		"	<u>19.8</u>						
Flüss'ge Prod.	<u>88.75</u>		"							
Sywasser	<u>73.90</u>		kg = <u>0.83</u>	X flüss. Produkte						
<b>Gesamtprodukt</b>										
SB <u>39</u> °C										
- 100°										
- 200°										
- 320°				<u>4.1</u> % > <u>68.7</u>						
Olefine				Vol. %						
- 200°				; 200-320° <u>40</u>						
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	<u>88.8</u>		g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>94.7</u>						g Nm <sup>3</sup> Nutzgas
Gasol			"	"						g Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gesamt-Produkt			"	"						"
Sywasser	<u>69.8</u>		"	"	<u>99.0</u>					"
<b>Bemerkungen:</b>										
<u>Ofen 14.40 - 15.00 abgepuffert / (All-ou)</u>										

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 21. 22/9 194.4									
Ofen-Nr. 15 Füllung: 10 C-Fe-Inhalt ..... kg		000958 Betriebsstunden 24 / 128 Gasdruck 9,0 atü Temperatur 220 - 250 atü 225.0 C									
W-Gas 1088 Nm <sup>3</sup> " ..... " " 454 Nm <sup>3</sup> /h		Restgas 559 Nm <sup>3</sup> " ..... Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas 3237 Nm <sup>3</sup> Kreislauf 1: 2,99									
Belastung: ..... Nm <sup>3</sup> / kg Co, h 0.99		Nm <sup>3</sup> / Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas		69	-	0,1	322	499	0,3	46	-	4,5	
Restgas		25,8	0,2	0,1	233	402	1,5	89	1,00	8,87	
Gesamt-Inerte 11,9 %		Kondensation nach Menge 48,8 %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1,31		" " N <sub>2</sub> 49,3 %		H <sub>2</sub> : CO im Restgas 1,92		" " CO <sub>2</sub> 49,7 %	
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1,12		Durchschnittliche Kondensation		umgesetzt 69,0 %		% H <sub>2</sub> 58,8		% CO + H <sub>2</sub> 63,9		41,8 bei 225°C	
verflüssigt		Verfl.-Grad A		" " P		CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 1,8		CO <sub>2</sub> 23,8		bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>		Paraffingatsch 55,80 kg 63,5 %		SB 47 °C		O-Kondensat 15,85 " 17,3 %		- 100° " %	
A-K. Benzin 16,00 " 19,2 %		- 200° 9,3 %		Flüssige Prod. 82,95 " 100 %		- 320° 15,3 % > 69,7		Sywasser 71,3 kg = 0,81 x flüss. Produkte		Olefine Vol. %	
		- 200° 63				200 - 320° 38					
<b>Ausbeute</b>		Flüssige Prod. 80,9 g / Nm <sup>3</sup> Sygas		86,9 g / Nm <sup>3</sup> Nutzgas		ε Nm <sup>3</sup> Idealgas		Gasol			
Gesamt-Produkt 65,5		" " 74,3		" " " "		" " " "		" " " "		" " " "	
Sywasser		" " " "		" " " "		" " " "		" " " "		" " " "	
<b>Bemerkungen:</b>											

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> 194						
Ofen-Nr. <i>10</i> ..... <b>000959</b>				Betriebsstunden ..... <b>4</b>						
Füllung: ..... <b>000959</b>				Gasdruck ..... atü						
Co-Fe-Inhalt ..... kg				Temperatur ..... atü ..... °C						
Sy-W-Gas ..... Nm <sup>3</sup>				Restgas ..... Nm <sup>3</sup>						
" ..... "				" ..... Nm <sup>3</sup> /h						
" ..... "				Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>						
" ..... Nm <sup>3</sup> h				Kreislauf						
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> / kg Co, h				Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte ..... %				Kontraktion nach Menge ..... %						
H <sub>2</sub> :CO im Sygas				" " N <sub>2</sub> ..... %						
H <sub>2</sub> :CO im Restgas				" " CO <sub>2</sub> ..... %						
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO				Durchschnittliche Kontraktion						
umgesetzt				% CO						
verflüssigt				% H <sub>2</sub>						
Verfl.-Grad A				% CO+H <sub>2</sub>						
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ..... bezogen auf CO-Umsatz				CO <sub>2</sub> ..... bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>				
Paraffingatsch ..... kg						SB ..... °C				
Ol-Kondensat ..... "						- 100° ..... %				
A.-K. Benzin ..... "						- 200° ..... "				
Flüssige Prod. ..... 100°						- 320° ..... "				
Sywasser ..... kg = X flüss. Produkte						Olefine ..... Vol. °				
						- 200° ..... 200-320°				
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod. ..... g Nm <sup>3</sup> Sygas ..... g Nm <sup>3</sup> Nutzgas ..... g Nm <sup>3</sup> Idealgas										
Gasol ..... " " " " " "										
Gesamt-Produkt ..... " " " " " "										
Sywasser ..... " " " " " "										
<b>Bemerkungen:</b>										



Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19. 11. 19 194	
Ofen-Nr. 15 Füllung: 10	000960	Betriebsstunden 141 83	Gasdruck atü
Fe-Inhalt	kg	Temperatur atü 312 °C	
Sy-W-Gas 11.3	Nm <sup>3</sup>	Restgas	Nm <sup>3</sup>
"	"	"	Nm <sup>3</sup> /h
" 45.1	Nm <sup>3</sup> h	Kreislaufgas	Nm <sup>3</sup>
Kreislauf			
Belastung		Nm <sup>3</sup> /kg Co, h	
Analysen:		CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>
Sygas	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>
Restgas	O <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z
		N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Gesamt-Inerte	°o	Kontraktion nach Menge	°o
H <sub>2</sub> :CO im Sygas		" " N <sub>2</sub>	°o
H <sub>2</sub> :CO im Restgas		" " CO <sub>2</sub>	°o
Vorbrauch von H <sub>2</sub> :CO		Durchschnittliche Kontraktion	°o
umgesetzt	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz	
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>	
Paraffingatsch	kg	SB	°C
O-Kondensat	"	- 100°	°o
A.-K. Benzin	"	- 200°	°o
Flüssige Prod.	100°o	- 320°	°o
Sywasser	kg = 198	Olefine	Vol. °o
		- 200°	200-320°
<b>Ausbeute</b>			
Flüssige Prod.	32.6	g Nm <sup>3</sup> Sygas	33.1
Gasol	"	g Nm <sup>3</sup> Nutzgas	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	64.2	"	33.5
<b>Bemerkungen:</b>			

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom 18.11.19 194.4</b>			
Ofen-Nr. 16		<b>000961</b>		Betriebsstunden 21.59		Gasdruck 10.0 atü	
Füllung: 10				Temperatur 10.0 atü 11.4 °C			
CO-Fe-Inhalt		kg		Restgas 539 Nm <sup>3</sup>		Nm <sup>3</sup> /h	
Sy-W-Gas 1096		Nm <sup>3</sup>		Kreislaufgas 301.2		Nm <sup>3</sup>	
" " " " " " " "		Nm <sup>3</sup> h		Kreislauf		Nm <sup>3</sup> h	
<b>Belastung</b>				<b>Nm<sup>3</sup>/kg Co, h</b>			
<b>Analysen:</b>				<b>Nm<sup>3</sup> Norm.-Vol., h</b>			
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>
Sygas	2.1	-	0.1	6.2	5.1	1.2	2.2
Restgas	3.4	-	0.1	4.6	4.5	1.2	2.2
Gesamt-Inerte 14.1				Kontraktion nach Menge 4.4			
H <sub>2</sub> : CO im Sygas 1.28				" " N <sub>2</sub> 0.0			
H <sub>2</sub> : CO im Restgas 3.00				" " CO <sub>2</sub> 0.0			
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO 1.66				Durchschnittliche Kontraktion 0.0			
umgesetzt %CO				%H <sub>2</sub>			
verflüssigt				%CO+H <sub>2</sub>			
Verfl.-Grad A							
" " P							
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 1.2				CO <sub>2</sub> 2.2 bezogen auf CO-Umsatz			
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>			
Paraffingatsch				SB			
O <sub>2</sub> -Kondensat				- 100°			
A.-K. Benzin				- 200°			
Flüssige Prod.				- 320° 3.2 2.1			
Sywasser				Olefine Vol. %			
kg = 0.67 X flüss. Produkte				- 200° 1.7 - 200-320° 4.0			
<b>Ausbeute</b>							
Flüssige Prod. 21.0 g Nm <sup>3</sup> Sygas				26.4 g Nm <sup>3</sup> Nutzgas			
Gasol				" " " "			
Gesamt-Produkt 9.4				" " " "			
Sywasser				" " " "			
<b>Bemerkungen:</b>							

<b>Druckversuchsanlage</b>				<b>Produktionsbericht vom</b> 15. 9. 1949						
Ofen-Nr. <u>11</u>		<b>000962</b>		Betriebsstunden <u>21</u>						
Füllung: <u>11</u>				Gasdruck <u>1.2</u> atü						
Co-Fe-Inhalt		kg		Temperatur <u>1100</u> atü <u>1100</u> °C						
Sy-W-Gas <u>1100</u> Nm <sup>3</sup>				Restgas <u>641</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " "				" " " "		Nm <sup>3</sup> /h				
" " " "				Kreislaufgas <u>1100</u> Nm <sup>3</sup>						
" " " "		Nm <sup>3</sup> h		Kreislauf <u>1100</u>						
Belastung				Nm <sup>3</sup> / kg Co, h						
Analysen:				Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h						
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte				Kontraktion nach Menge						
H <sub>2</sub> : CO im Sygas				" " N <sub>2</sub>						
H <sub>2</sub> : CO im Restgas				" " CO <sub>2</sub>						
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO				Durchschnittliche Kontraktion						
umgesetzt				° H <sub>2</sub>						
verflüssigt				° CO + H <sub>2</sub>						
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>				bezogen auf CO-Umsatz						
CO <sub>2</sub>										
<b>Produkte</b>				<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch				SB						
Ol-Kondensat				- 100°						
A.-K. Benzin				- 200°						
Flüssige Prod.				- 320°						
Sywasser				Olefine						
kg =				Vol. %						
X flüss. Produkte				- 200° ; 200 - 320°						
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.				g / Nm <sup>3</sup> Sygas						
Gasol				g / Nm <sup>3</sup> Nutzgas						
Gesamt-Produkt				g / Nm <sup>3</sup> Idealgas						
Sywasser										
<b>Bemerkungen:</b>										

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16. 12. 194										
Ofen-Nr. .... <b>000963</b>	Betriebsstunden ..... 14	Füllung: ..... 10	Gasdruck ..... 1.6 atü									
Co-Fe-Inhalt ..... kg	Temperatur ..... atü ..... °C	Sy-W-Gas ..... Nm <sup>3</sup>	Restgas ..... Nm <sup>3</sup>									
" ..... "	" ..... "	" ..... "	" ..... Nm <sup>3</sup> /h									
" ..... "	Kreislaufgas ..... Nm <sup>3</sup>	" ..... "	Kreislauf ..... Nm <sup>3</sup>									
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg Co, h	..... Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h	Analysen:										
		CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	
Sygas												
Restgas												
Gesamt-Inerte ..... %	Kontraktion nach Menge		..... %		H <sub>2</sub> : CO im Sygas		..... %		N <sub>2</sub>		..... %	
H <sub>2</sub> : CO im Restgas	..... %		CO <sub>2</sub>		..... %		Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO		..... %		Durchschnittliche Kontraktion	
..... %	..... %		..... %		..... %		..... %		..... %		..... %	
umgesetzt	..... %		..... %		..... %		..... %		..... %		..... %	
verflüssigt	..... %		..... %		..... %		..... %		..... %		..... %	
Verfl.-Grad A	..... %		..... %		..... %		..... %		..... %		..... %	
" " P	..... %		..... %		..... %		..... %		..... %		..... %	
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> ..... CO <sub>2</sub>	bezogen auf CO-Umsatz		..... %		..... %		..... %		..... %		..... %	
<b>Produkte</b>	Paraffingatsch ..... kg		..... %		Ol-Kondensat		..... %		A.-K. Benzin		..... %	
Flüssige Prod.	..... kg		100 %		Sywasser		..... kg =		..... × flüss. Produkte		..... %	
				<b>Gesamtprodukt</b>				SB				
								- 100° ..... %				
								- 200° ..... %				
								- 320° ..... %				
								Olefine Vol. %				
								- 200° ; 200-320°				
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod.		g/Nm <sup>3</sup> Sygas		g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas		.....		.....		
Gasol		.....		.....		.....		.....		.....		
Gesamt-Produkt		.....		.....		.....		.....		.....		
Sywasser		.....		.....		.....		.....		.....		
<b>Bemerkungen:</b>												
<p>Die für 16<sup>te</sup> erzielte Menge an Sygas ist 100 Nm<sup>3</sup> bei 1.6 atü und 1000 Grad C. Die Menge an Öl-Kondensat beträgt 100 g. Die Menge an A.-K. Benzin beträgt 100 g. Die Menge an Paraffingatsch beträgt 100 g. Die Menge an Sywasser beträgt 100 g. Die Menge an flüssigen Produkten beträgt 100 g.</p>												

**DVA**

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr.      Füllung      Dat.      Zeit      Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
000964					
A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					
Ges.-Prod.					

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,770					
Olefine „SPL“ Vol. „ „						
Jodzähl (Wijss)						
NZ / VZ						

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							
Verlust							

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
Öl (200—320°)						

Bemerkungen:

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15 Füllung 10 Dat. 2.11.1944 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g 100 cm <sup>3</sup>
000965 A.K.-Benzin	9.15	0.10	20.4	2.1	1.2
Kondens.-Öl	1.9	0.8	12.0	1.5	0.8
Paraffingatsch	6.0	0.5	12.0	1.5	0.8
Ges.-Prod.	17.05	1.4	24.4	5.1	2.8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.71	0.75	0.8				0.7
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
N Z / V Z							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C						2.1
60 "						0.8	
80 "						0.8	
100 "						1.5	
120 "						1.5	
140 "						1.5	
160 "						1.5	
180 "						0.8	
200 "						0.8	
220 "						0.8	
240 "						1.5	
260 "						1.5	
280 "							
300 "							
320 "							
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

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

Bemerkungen: *Wasser aus Paraffin*

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15 Füllung 11 Dat. 2/4 Zeit 10 Betr. Tage .....

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000966</b> A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					
Ges.-Prod.					

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C							
Olefine „SPL“ Vol. %							40
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C						
60 "							
80 "							
100 "							30.0
120 "							
140 "							
160 "							
180 "							
200 "							
220 "							
240 "							11.7
260 "							
280 "							
300 "							
320 "							
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							2.1
Rückstand							2.5
Verlust							

Stockpunkt ° C	SPL	NZ	VZ		
Destill.-Prod.					
Benzin (bis 200°)					
Öl (200—320°)					

Bemerkungen: *Handwritten notes and signatures*

**DVA**

**Untersuchung der flüssigen Produkte**

Ofen Nr. Füllung Dat. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> ·100 cm <sup>3</sup>	g·100 cm <sup>3</sup>
<b>000967</b> A.K.-Benzin	1.2	1.2	0.8	3.2	
Kondens.-OI	0.1	0.1	0.1	0.1	
Paraffingatsch	2.0	2.0	0.1	0.1	
Ges.-Prod.	3.3	3.3	0.9	3.4	0.1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C						
Olefin- „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
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							0.0	
Verlust							0.0	

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200 °)						
OI (200—320 °)						

Bemerkungen:



DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *15* Füllung *10* Dat. *17.10.44* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000968</b>	A.K.-Benzin	<i>8,00</i>	<i>1,50</i>	<i>1,4</i>	<i>1,2</i>
	Kondens.-Ol	<i>1,20</i>	<i>1,20</i>	<i>1,1</i>	<i>0,2</i>
	Paraffingatsch	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>	<i>0,0</i>	<i>0,0</i>
	Ges.-Prod.	<i>9,20</i>	<i>2,70</i>	<i>1,5</i>	<i>1,4</i>

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C							
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. % <sub>n</sub>	Vol. %	Vol. % <sub>o</sub>	Vol. %	Gew. %	
	- 40 ° C							
	60 "							
	80 "							
	100 "							
	120 "							
	140 "							
	160 "							
	180 "							
	200 "							
	220 "							
	240 "							
	260 "							
	280 "							
	300 "							
	320 "							
340 "								
360 "								
Siede-Ende ° C								
Rückstand								
Verlust								

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
Ol (200-320°)						

Bemerkungen: *Reinheit 100%*

DVA

## Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15

Füllung 10

Dat.

20.9.46

Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>	
<b>000969</b>	A.K.-Benzin	16,50	1,2	7,5	20,0	16,0	
	Kondens.-OI	1,40	1,4	10,0	10,0	15,7	
	Paraffingatsch	5,50	1,0	18,2	18,2	48,6	
	Ges.-Prod.	23,40	3,6	35,7	35,7	70,3	
Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,72	0,726	0,72				0,01
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (W.iss)							
NZ / VZ	0,3 / 0,1	1,1 / 0,4					0,26
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					2,5	
	60 „					8	
	80 „					0	
	100 „					10,0	
	120 „					14,0	
	140 „					15,0	19,1
	160 „					15,0	
	180 „					15,0	
	200 „					15,0	
	220 „					15,0	
	240 „					15,0	
	260 „					15,0	
	280 „					15,0	
	300 „					40,0	
	320 „					45,0	
	340 „						
360 „							
Siede-Ende ° C							13,3
Rückstand							
Verlust							0,2
Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)						39	
OI (200-320°)						46	

Bemerkungen:

Dichte 10/15

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofer. Nr. 1 - Füllung 10 Dat. 1.12.00 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
000970 A.K.-Benzin	10.0	100	100	100	100
Kondens.-Ol	1.5	15	15	15	15
Paraffingatsch	0.5	5	5	5	5
Ges.-Prod.	12.0	120	120	120	120

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0.75	0.85	0.85		0.85
Olefine „SPL“ Vol. %					0.85
Jodzahl (Wjss)					
NZ / VZ					0.85

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							
Verlust							

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

Bemerkungen: *Wichtig: keine ...*

DVA

### Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *15* Füllung *10* Dat. *17.10.1944* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gew dhts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000971</b> A.K.-Benzin	<i>10,10</i>	<i>18,3</i>	<i>16,4</i>	<i>50,1</i>	<i>17,4</i>
Kondens.-Ol	<i>0,45</i>	<i>7,9</i>	<i>0,5</i>	<i>1,2</i>	<i>1,2</i>
Paraffingarsch	<i>4,60</i>	<i>7,9</i>	<i>2,1</i>	<i>2,6</i>	<i>2,1</i>
Ges.-Prod.	<i>15,15</i>	<i>100,0</i>	<i>17,4</i>	<i>100,0</i>	<i>17,4</i>

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- garsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	<i>0,687</i>	<i>0,821</i>	<i>0,731</i>		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
NZ / VZ	<i>0,12 / 0,11</i>	<i>0,07 / 0,07</i>			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40 °C					<i>1,7</i>	
	60 "						
	80 "					<i>1,0</i>	
	100 "					<i>1,0</i>	
	120 "					<i>1,0</i>	
	140 "					<i>1,0</i>	
	160 "					<i>1,0</i>	
	180 "					<i>1,0</i>	
	200 "					<i>1,0</i>	
	220 "					<i>1,0</i>	
	240 "					<i>1,0</i>	
	260 "					<i>1,0</i>	
	280 "					<i>1,0</i>	<i>1,0</i>
	300 "					<i>1,0</i>	
320 "					<i>1,0</i>		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand						<i>1,0</i>	
Verlust						<i>1,0</i>	

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
Ol (200—320°)					<i>1,0</i>	

Bemerkungen: *guter Anlauf*

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15 Füllung 16 Dat. 27.9.64 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
000972 A.K.-Benzin	13,2	10	75,7	100	132
Kondens.-Ol	14,9	12	80,5	100	149
Paraffingatsch	4,4	3	68,2	100	44
Ges.-Prod.	32,5	25	77,4	100	325

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,71	0,85	0,85			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
NZ / VZ	134/14	141/15				303

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						6,7
60 "							
80 "							
100 "							
120 "							
140 "							
160 "							
180 "							
200 "							
220 "							
240 "							
260 "							
280 "							
300 "							
320 "							
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
Ol (200-320°)						

Bemerkungen: Insekten...

**DVA**

**Untersuchung der flüssigen Produkte**

Ofen Nr. *1* Füllung *10* Dat. *1910* Zeit *10* Betr. Tage *1*

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000973</b> A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					
Ges.-Prod.					

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C					
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

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

Stockpunkt ° C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
Benzin (bis 200 °)					
Öl (200–320 °)					41

Bemerkungen: *...*

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15 Füllung 16 Dat. 2.11.1911 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
000974 A.K.-Benzin	15.4	18.0	2.2	3.3	1.4
Kondens.-Ol	1.0	1.2	1.7	0.3	1.6
Paraffingatsch	1.2	1.5	2.1	-	2.0
Ges.-Prod.	17.6	19.0	2.2	1.0	2.2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.71	0.8	0.8		0.997
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjss)					
N.Z./V.Z.	0.99/1.64	1.1/1.18			1.15

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						2.4
60 "						1.5	
80 "						2.0	
100 "						2.0	
120 "						2.0	
140 "						1.0	
160 "						1.0	
180 "						1.0	
200 "						2.0	
220 "						2.0	
240 "						2.0	
260 "						2.0	
280 "						2.0	
300 "						2.0	
320 "						2.0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							2.2
Verlust							2.2

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

Bemerkungen: 2.11.11 - Brauer's Paraffin  
 0.99/1.64

DVA

### Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. \_\_\_\_\_ Füllung 0 Dat. \_\_\_\_\_ Zeit \_\_\_\_\_ Betr. Tage \_\_\_\_\_

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g 100 cm <sup>3</sup>
000975 A.K.-Benzin	0				
Kondens.-OI	0				
Paraffingatsch	0				
Ges.-Prod.	0				

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20 ° C	0,714	0,714				
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	100	100				262

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							
Verlust							

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin. (bis 200 °)						
OI (200–320 °)						

Bemerkungen: \_\_\_\_\_



**DVA**

**Untersuchung der flüssigen Produkte**

Ofen Nr. 15 Füllung 10 Dat. 21.03.1944 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000976</b> A.K.-Benzin	16,90	1,13	12,5	3,31	16,1
Kondens.-Öl	15,25	1,23	50,5	1,96	14,5
Paraffingatsch	5,70	1,25	10,1	9,0	2,4
Ges.-Prod.	37,85	100,0	114,1	100,0	72,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,698	0,766	0,73			0,777
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					2,5	
	60 "					3,0	
	80 "					1,0	
	100 "					2,0	
	120 "					1,0	
	140 "					1,0	9,1
	160 "					1,0	
	180 "					1,0	
	200 "					1,0	
	220 "					1,0	
	240 "					1,0	
	260 "					1,0	7,5
	280 "					1,0	
	300 "					1,0	
320 "					1,0		
340 "					1,0		
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						0,2	
Verlust						0,2	

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.			SPL	NZ	VZ
Benzin (bis 200°)						2,1
Öl (200—320°)						0,2

Bemerkungen: *Wird als Paraffin*

DVA

### Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *1* Füllung *1* Dat. *10.11.1944* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfalk kg	Gewichts- "o	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000977</b> A.K.-Benzin	<i>1.10</i>	<i>1.10</i>	<i>1.10</i>	<i>1.10</i>	<i>1.10</i>
Kondens.-Öl	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>
Paraffingatsch	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>
Ges.-Prod.	<i>1.30</i>	<i>1.30</i>	<i>1.30</i>	<i>1.30</i>	<i>1.30</i>

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	<i>0.70</i>	<i>0.70</i>	<i>0.70</i>			<i>0.70</i>
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	<i>0.20 / 0.10</i>	<i>0.10 / 0.10</i>				<i>0.20 / 0.10</i>

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							<i>1.0</i>
Verlust							<i>1.0</i>

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)							
Öl (200-320°)							

Bemerkungen: *Stück 6 Material*

DVA

### Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 15 Füllung 10 Dat. 19.06.74 Zeit Zeit Betr. Tage .....

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>	
<b>000978</b>	A.K.-Benzin	14,10	29,9	7,2	43,2	30,4
	Kondens.-Öl	13,75	29,3	7,2	52,6	29,9
	Paraffingatsch	7,35	10,2	83,9	12,5	15,2
	Ges.-Prod.	5,22	10,9	26,5	100,0	26,1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,804	0,827	0,827		0,792
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	119/159	159/159			2,82

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	Siedeanalyse	— 40 ° C					2,7
	60 "					4,0	
	80 "					0	
	100 "					0	
	120 "					33,6	
	140 "					0	-2,5
	160 "					24,9	
	180 "					23,0	
	200 "					4,0	
	220 "					0,0	
	240 "					5,0	
	260 "					0	2,2
	280 "					0	
	300 "					0	
	320 "					0	
	340 "						
	360 "						
	Siede-Ende ° C						
	Rückstand						5,4
	Verlust						2,5

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
Öl (200–320°)						

Bemerkungen:

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr.      Füllung 10      Dat.      Zeit      Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
000979 A.K.-Benzin	15.10	49.1	0.97	2.14	3.57
Kondens.-Öl	4.10	4.4	0.94	2.17	3.93
Paraffingatsch	0.1	1.0	1.0	2.2	3.2
Ges.-Prod.	19.3	100.0	0.97	2.0	3.7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.701	0.824	0.99			1.005
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
NZ / VZ	100 / 100	24 / 20				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					4.1	
	60 "					3.0	
	80 "					1.4	
	100 "					0.0	
	120 "					0.0	
	140 "					3.0	3.5
	160 "					0.0	
	180 "					0.0	
	200 "					0.0	
	220 "					0.0	
	240 "					0.0	
	260 "					0.0	3.5
	280 "					0.0	
	300 "					0.0	
	320 "					0.0	
	340 "					0.0	
360 "					0.0		
Siede-Ende ° C							
Rückstand						1.1	
Verlust						1.2	

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)				0.67		
Öl (200-320°)				0.40		

Bemerkungen:

DVA

### Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *11* Füllung *10* Dat. *11.10.44* Zeit *11.10.44* Betr. Tage *11.10.44*

Produkt	Anfall kg	Gewichts- " "	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> 100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
<b>000980</b> A.K.-Benzin	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>1.0</i>	<i>7.6</i>	<i>7.6</i>
Kondens.-Öl	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>1.0</i>	<i>7.6</i>	<i>7.6</i>
Paraffingatsch	<i>0.10</i>	<i>0.10</i>	<i>1.0</i>	<i>7.6</i>	<i>7.6</i>
Ges.-Prod.	<i>0.30</i>	<i>0.30</i>	<i>3.0</i>	<i>22.8</i>	<i>22.8</i>

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	<i>0.72</i>	<i>0.78</i>	<i>0.80</i>			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jadzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

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							
Verlust							

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ
	Benzin (bis 200°)			
	Öl (200-320°)			

Bemerkungen: