

3446 - 301501 - 102

Oberhausen-Holten, den 23. April 41.

001224

Herrn von A s b o t h.

Betr.: Rusyn - RCHAngaben für G.H.H.

In der Anlage finden Sie die gewünschten Daten für die G.H.H.

Hierzu ist folgendes zu bemerken:

1. Wenn das Gesamtprodukt aus Gründen der Weiterverarbeitung nur max. 7 Gew.-% Hart-Paraffin enthalten soll, so wird die Siedelage des Gesamtproduktes etwa wie folgt sein:

Benzin	- 200°C rd.	52 Gew.-%
Öl	200 - 320°C rd.	25 Gew.-%
Weich-Paraffin	320 - 460°C rd.	16 Gew.-%
Hart-Paraffin oberh.	460°C rd.	7 Gew.-%

2. Voraussetzung für die Gewinnung eines solchen Produktes ist, mit einem Kontakt arbeiten zu können, der

- a) eine hinreichende Lebensdauer, etwa 3 - 4 Monate, hat
- b) eine gute Verflüssigung gewährleistet, damit die garantierten Ausbeuten stets erreicht werden und
- c) CO u. H₂ im Verhältnis 1:1,36 aufzuarbeiten ermöglicht, wobei wir unsererseits nochmals darauf hinweisen möchten, dass es ähnlich wie bei Arezzo doch zweckmäßiger sein wird, selbst auf Braunkohlenbasis ein Wassergas zu erzeugen, das CO u. H₂ im Verhältnis von 1,25 - 1,30 enthält.

3. Bei der Erfüllung der unter 1 und 2 aufgeführten Bedingungen ergeben sich für den kondensationsmässigen Anfa der Produkte und die Siedelage dieser Produkte die in der Anlage zusammengestellten Daten.

Hierbei ist besonders zu bemerken, dass beim Umfahren des Benzins in der 1. Stufe im Kreislauf die in der Öl Kondensation anfallende Produktmenge um rd. 15% von

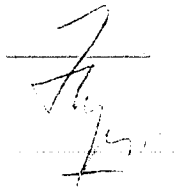
001225

Gesamtprodukt höher liegt, als dies unter Einschalten einer Öl-Wäsche oder A.K.-Anlage in der 1. Stufe der Fall sein würde. Gerade diese Tatsache ist auch beim Arezzo-Projekt bei der Auslegung der Kondensation zu berücksichtigen.

Die vorstehenden Daten sind aus den Ergebnissen unserer Versuche mit Eisen-Kontakten, die aber hauptsächlich Paraffin erzeugten, in Verbindung mit den Versuchen aus der Kobaltkreislaufsynthese mit Wassergas

rechnerisch ermittelt

worden und können darum nur als Richtzahlen bewertet werden.

A handwritten signature in dark ink, consisting of a stylized 'F' or 'H' shape with a horizontal line through it, and some additional scribbles below.

Ddr. Ma.

Hg.

3446 - 30/5.01 - 102
A 45

001226

Wasser - Mischungen

für G.H.H. - Oberhausen		Antritt I. Stufe	Antritt II. Stufe
Fe - Synthese mit Wassergas im Kreislauf		1 + 2	0
Frishgas - Einsatz 9400 Nm ³ /Std.			
<u>a) Gas</u>	Nm ³ /Std.	230 300	31 500
Frishgas-Wassergaszusammensetzung			
CO ₂	6 Vol%	27 Vol%	40 Vol%
CO	36 "	21 "	11 "
H ₂	49 "	27 "	14 "
CH ₄	2,5 ") 11,5 ") 17 "
Gasol	0,5 "))
H ₂	6 "	13,5 "	18 "
Inerte	15 "		
H ₂ : CO	1,36 "		
Toleranz rd.	2 "	2 "	2 "
Temperatur °C		230 - 260	240 - 260
Druck atM		19 - 20	18 - 19
<u>b) Ofenkondensat</u>	g/Nm ³ +)	5,0	9,7
Paraffingehalt			
Dichte bei 20°C		0,86	
Siedebeginn °C = 200		0	
- 200°C Vol%		0	
- 250°C "		2	
- 320°C "		9	
Säurezahl mg KOH/g		0,16 - 0,60	

+) bei einer Ausbeute von 135 g/Nm³ Nutzgas (incl. 10% Gasol)

001227

Ruhrchemie Aktiengesellschaft
Oberhausen-Holtten

2.

Ensay - RÖHangaben
für G.H.H. - Oberhausen

	Antritt I.Stufe	Antritt II.Stufe
c) Kondensatöl g/m^3 +)	23,3	35,8
Dichte bei 20°C	0,743	
Siedebeginn °C = 60	- °C	
5 Vol%	83	
10 "	101	
20 "	124	
30 "	144	
40 "	165	
50 "	189	
60 "	213	
70 "	238	
80 "	267	
90 "	304	
95 "	335	
Vol% über 200°C	46	
Säuresahl mg Koh/g	0,9 - 1,0	
d) Reaktionswasser g/m^3	36,5	72
Säuresahl mg Koh/g	2,8 - 10,5	
e) Benzol aus A.K.Anlage oder Ölwanne g/m^3		56,6
Dichte bei 20°C		0,671
Siedebeginn °C = 27		- °C
5 Vol%		36
10 "		34
20 "		41
30 "		49
40 "		57
50 "		69
60 "		81
70 "		96
80 "		110
90 "		151
95 "		175
Vol% über 100°C		28
Säuresahl mg Koh/g		0,05 - 0,10
+)		
bei einer Anwarts von 135 g/m^3 Butan (incl. 10% Gasöl)		

In der 1. Stufe ist weder A.K.-
anlage noch Ölwanne vorgesehen,
daran fällt hier kein Benzol und
kein Gasöl an.

061228

Ruhrchemie Aktiengesellschaft
Oberhausen-Holtten

3.

Ruaya - RCHangaben
für G.H.H. - Oberhausen

	Antritt I. Stufe	Antritt II. Stufe
<u>f) Gasole</u> g/m^3		36,4
<p>Aufgrund unserer letzten Versuche (Ofen 11, 9. Füllung) 146,5 g/m^3 Nutzgas (incl. Gasol) bei 77% CO + H₂ - Umsatz = 180 g/m^3 Nutzgas bei 95% CO + H₂ - Umsatz (rechnerisch)</p> <p>erscheint es zweckmäßig, die Kondensationseinrichtung so aus- zulegen, dass sie rd. 25% Mehr- produktion, als verständig ange- geben, aufnehmen kann.</p>		

Die verstandenen Zahlen sind bei einer Fahrweise mit direkter Kühlung
in der Ölkondensation zu erreichen.

Oberhausen-Holtten, den 23. April 1941.