

000243

Blatt zur Aktennotiz vom 18.2.41.

Gebäudehaus. 2 elektr. angetriebene Gebläse von Jaeger & Co., Leipzig, für 40 t Luft/h und 2 m Wasserdruck. Sicherer Lüfter einmal von Staubansätzen gereinigt. Einspritzdüse nach den Gebläsen, Leitung nach Kühler angeschlossen.

Grobreinigung. 4 Klüppel-Reiniger-Türme in normaler Ausführung für je 60 t Masse. Luftgabe entspr. 1,3 - 1,4 t/h vor G.R.

Feinreinigung. 3 Gruppen mit 70 t - Siebtürmen, ohne die erste wurde vorgesehen für 17 t/h. Augenblickliche Durchschnittswerte der H_2 - und O_2 -Schalte sind:

	Vor	Mitte	Nach
H_2 %:	0,2	Spuren	Spuren
Org. %:	16-20	2 - 6	0,2-0,3
O_2 (F.R.) %:	0,2-0,35	-	0,15

Die Temperaturen in den Türmen werden bis 200° gehalten. Die Auf-
ladung gelingt auf 8-10 % Schalt. Man ist im Gange mit der
Reinreinigung Luft zu en, will aber noch Luftgabe vor dem 2. Turm
einrichten, da man gleich Winderfänger (0,45 m) nach dem 2. Turm halten
zu müssen, um den H_2 -restlos zu binden. Frota-Hühner (O_2 -Schalte)
im Eintrittsgas als bei uns keine ständige Benzolzusatzstoffe und
angeblich kein Kohlenstoff in der ausgebrachten Masse. Nur beim
Anfahren sind einige Turme durchgegrüen. Geplant ist ferner eine
A.R.-Feinreinigung zur Korrosion der Kondensate, über die sonst
nichts Näheres zu erfahren war.

Kompressorhaus. 2 LSG-Kompressoren für je 35-40 t/h auf 10 atü,
siehe besondere Aktennotiz. In gleichen Gebäude schalt Haus und
Reinhaus mit 3 gasdichten Kesseln für je 15 t/h.

Kontaktfeuerung. Aufgestellt sind 36 Niederschroffler nach Schaff-
gotsch, innerer Rohr-Durchmesser 22 mm, gebaut von Bronze, und 4
Doppelniederschroffler nach Hartmann. Weitere 10 Niederschroffler sind
bestellt. Alle Feen sind als 2er-Blöcke angeordnet. In Betrieb
waren 36 Feen, 4 in Entloerung, 4 ohne Kontakt durch Transport-
schwierigkeiten. Die Durchschnittsbelastung betrug also 610 t/h.
Die meisten Kontakte waren 7 - 8 Monate alt, das Durchschnittsalter
betrug 3 7/8 h. Die analytische Kontrolle (r. Gasser) war ziem-
lich unübersichtlich und ergab ungefähr folgende Werte:

000244

Blatt 3 zur Aktennotiz vom 1.3.41.

Kontraktion I. Stufe nach CO_2 :	50 %
II. " " " :	40 %
Gesamt CO_2 - Umsatz :	80 %
CH_4 bezogen auf unges. CO_2 :	14-18 %
CO_2 " " " " " :	4-6 %
Genossene Ausbeute:	120-125 g/m ³ I.G.

Die Kontraktionswerte der einzelnen Öfen nach Mono-erscheinungen zu hoch, 50-55 % bzw. 40-50 %, wahrscheinlich durch fehlerhafte Bestimmung der 6-7 % CO_2 im Sygas. Nach dem Verhältnis von CO_2 -Kontraktion und Umsatz muss auch die CO_2 -Bildung höher sein als ausgewiesen. Das Gesamtergebnis wird hauptsächlich durch die Ringrohröfen bestimmt, da sie 72 % der in Betrieb befindlichen Öfen ausmachen. Man hat aber noch keinen genauen Vergleich zwischen dieser und den Doppelrohröfen angestellt und ist nur der Ansicht, dass im Betrieb kein Unterschied sei. Die Hoffnung, dass die Ringrohröfen sich leichter entleeren lassen würden, hat sich nicht erfüllt. Alle bisher entleerten waren in I. Stufe angefahren und zeigten sich bei der Entleerung durchweg hart verkrustet. Das Ausbohren wird mit ca. 15 mm Spiralschneidern vorgenommen, die Bohrspindeln werden dabei an einem 5 m hohen Gestell auf- und abbewegt. Eine Entleerung eines Ofens, der in II. Stufe angefahren wurde, liegt noch nicht vor. Undichtigkeiten an den Schweisstellen wurden noch nicht beobachtet, als Speisewasser wird Kondensat verwendet.

Die bestellten 10 Öfen werden den Anteil der Ringrohröfen noch weiter verringern, und die Ausbeute wird dann letzten Endes zeigen, was sich mit den Ringrohröfen erreichen lässt, wenn der Betrieb weiter eingelaufen ist.

Druckkondensation und Wäsche. Diese Anlagen sind von Still gebaut. Die Druckkondensation arbeitet mit einem Gleitbodenwäscher und 2 Kondensatoren in jeder Stufe. Die Kondensation wird 8-10 % diskontinuierlich angesetzt und bis auf ca. 2 % heruntergearbeitet. Die Neutralisation des Na_2S erfolgt bis auf dieselben Werte wie bei uns, pH -Werte des Wassers liegen nicht vor. Die Stahlröhre der Kondensatoren musste bereits einmal (seit Opt.39) wegen Korrosion auf der Gasseite ausgewechselt werden. Der nachgeschaltete Gl-wäscher wird mit möglichst grossem Dieselölauf bei 25° C betrieben und gewinnt 99,5 - 99,8 % des Benzins, 95 % der CO_2 - und 90 % der CO -w. A. Allerdings ist die Anlage noch nicht voll be-

036245

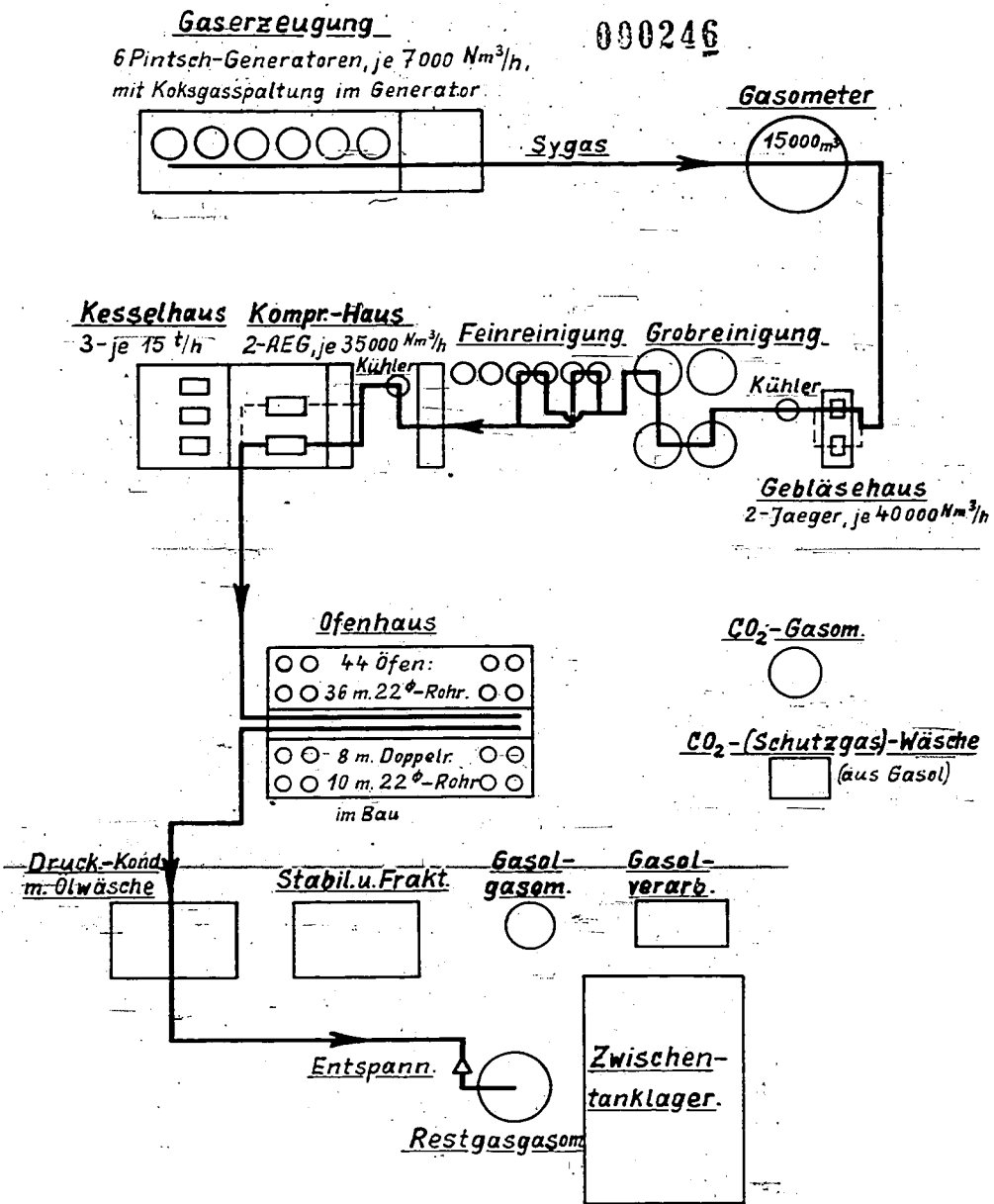
Blatt _____ zur Aktennotiz vom 12.4.41

belastet.

Nachverbleib: Diese konnte aus Platzmangel nicht näher betrachtet werden. Als Hauptstoffe erscheinen Gasöl, stabil. Benzol, Dieselöl einschl. Schmelzöl und Paraffin. Letzteres wird z.Bt. in Büchsen gestapelt, wenn das Tanklager gefüllt ist, da der Verbrauch noch nicht geregelt ist.

Gesamteindruck: Die Anlage ist im ganzen gesehen grossartig entworfen und gestattet einen Ausbau auf Doppelte Leistung mit 70.000 m^3/h Gasleistung. Die schlechten Eindruckwerte des Ofens, die Teufelblöcke sind zu eng zusammen gepfercht, die Paraffinvorlagen wenig möglich. Die schlechte Heizungsanlage mit provisorischen Heizkesselboden ist ebenfalls sehr ungeschön. Mit Instrumenten ist allerdings nirgends gespart worden, z.B. ist ein Kono für jeden Zsa-Blick vorgesehen.

Die ungewöhnliche Konstruktion ist noch im Aufbau, die Schwierigkeiten mit der Fertigung der Zsa sind entsprechend gross, so dass nach Behebung dieser Mängel sicher noch bessere Resultate zu erwarten sind.



Schema der Schaffgotsch-Benzin-Anlage
I. Ausbau.