

3445 — 30/5.01 — 4

Ofen 10 26, Füllung!

Verdünnter Kobalt-Mischkontakt (-30 %)

Kenn Nr.:
Empfänger:
Staub: 0,3
Abrieb: 9,4
Rüttelgew.: 0,282
Reduktionswert: 42

000553

Zusammensetzung des Grünkorns:

Co	19,9	=	100 %
ThO ₂			
MgO			
Kgr	48,44	=	243 %
H ₂ O			

Zusammensetzung des Reduzierten-Korns:

Co	26,34
ThO ₂	
MgO	
Kgr	64,00

Eingefüllte Menge:

78,3 Kg mit 20,6 Kg Co
= 302 ltr Kontakt

+ 60 ltr Träger

Schüttgewicht: Ofen 0,259
Schüttgewicht: Labor 0,259

Handwritten signature

B14

Druckversuchsanlage Produktionsbericht vom 11. 2. 1949

Ofen-Nr. 40
 Füllung: 31
 Co-Fe-Inhalt kg
 Betriebsstunden 1 1/2
 Gesamtdruck atü
 Temperatur atü °C

Sy-W-Ges Nm³
 Restgas Nm³
 Kreislaufgas Nm³/h
 Kreislauf Nm³

Belastung Nm³/kg Co, 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	Ubergewichte
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte %
 H₂CO im Sygas %
 H₂CO im Restgas %
 Verbrauch von H₂: CO %
 Kontraktion nach Menge %
 " " N₂ %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt %CO %H₂ %CO+H₂
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C
Paraffingas			SB	
Ol-Kondensat			- 100°	%
A.-K. Benzin			- 200°	%
Flüssige Prod.		100%	- 320°	%
Sywasser	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 nun 9³⁰ abgepfl.*

000554

Ofen wurde Kohlenstoff, Wasserstoff - Mischgas
genutzt und in Ringform gel. abgebaut.

000555

000555

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht von 6-7/18 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 9F
 Ca-Fa-Inhalt: kg

Betriebsstunden 241 / 1800
 Gasdruck 70 mm
 Temperatur 16.6 mm 205.4 C

Syn. W. Gas 69.8 Nm³

29.1 Nm³

Restgas Nm³
 Nm³/h
 Kohlenstoffgas 1: 2.92 Nm³

Belastung 1.41 Nm³ Ag. Ca. h. 0.46 Nm³ Norm. Vol. h

Analysen:	Nm ³ Ag. Ca. h.										
	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Übergewichte	
Sygas	21.0	-	0.1	35.5	49.2	0.2	5.8	-	5.73		
Restgas	15.6	0.2	6.1	47.7	75.8	2.6	12.2	1.00	13.20		

Gesamt-Inerte 13.9 %
 H₂CO im Sygas 1.31
 H₂CO im Restgas 6.1
 Verbrauch von H₂:CO 1.99

Kontraktion nach Menge 56.2 %
 - " N₂ 56.6 %
 - " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 56.4 %

umgesetzt 50.8 %
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 41 CO₂ 0.0 bezogen auf CO-Umsatz 50.2 auf der Quitt.

Produkte

Paraffingatsch 19.30 kg 30.5 %
 Öl-Kondensat 2.635 " 4.17 %
 A.-K. Benzin 17.55 " 27.8 %
 Flüssige Prod. 62.20 100 %
 Sywasser 109.90 kg = 173 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 51 °C
 - 100° %
 - 200° 41.4 %
 - 320° 30.1 % = 29.7
 Olefine Vol. %
 - 200° 6.0, 200-320° 3.9

Ausbeute

Flüssige Prod. 90.6 g/Nm³ Sygas 1.044 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl
 Gesamt-Produkt
 Sywasser 156.7 " 180.5 "

Bemerkungen:

000556
 000556

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 5-6/8 1949

Ofen-Nr. 16
 Füllung: 26
 Ca-Fehlert kg

Reaktionsstunden 221 17 81
 Gasdruck atm
 Temperatur 160 bis 223,4 °C

Sy-W-Ges 1-2 Nm³
219 Nm³

Restgas 269 Nm³
 Kohlenstoffgas 1-3,05 Nm³
 Kohlenstoff

Belastung 1,56 Nm³/Ag Ca, h 0,92 Nm³ Norm. Vol., h

Analyse:	Nm ³ Ag Ca, h										Lsggewicht
	CO ₂	C _n H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -P		
Sygas	6,9	-	0,1	22,6	20,2	0,3	2,2	-	2,6		
Restgas	16,0	0,2	0,1	4,2	2,2	3,6	12,1	1,0	17,2		
				41,0	21,5						
				1,0	0,5						

Gesamt-Inerte 13,1 ..
 H₂, CO im Sygas 13,1
 H₂, CO im Restgas 6,61
 Verbrauch von H₂, CO 1,98

Kontraktion nach Menge 56,2 ..
 " " N₂ 52,0 ..
 " " CO₂ ..
 Durchschnittliche Kontraktion 56,6 ..

umgesetzt 51,9 % CO 74,2 % H₂ 64,2 % CO+H₂
 verflüssigt ..
 Verfl.-Grad A ..
 " " P ..

CH₄ + C_nH_n 4,3 CO₂ 0,2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingas 18,00 kg 98,2 ..
 Öl-Kondensat 28,15 " 44,2 ..
 A-K. Benzin 17,60 " 27,6 ..
 Flüssige Prod. 63,75 " 100% ..
 Sywasser 105,70 kg = 1,66 " x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 50 °C
 - 100° ..
 - 200° 49,4 ..
 - 320° 26,2 .. > 25,8
 Olefine Vol. %
 - 200° 58 ; 200-320° 3,6

Ausbeute

Flüssige Prod. 104,0 g/Nm³ Sygas 119,7 g/Nm³ Nutzgas ..
 Gasol ..
 Gesamt-Produkt ..
 Sywasser 172,5 " " 200,5 " " "

Bemerkungen:

*Ofen nur 23,5 Minuten Job auf fall
 abgepuffert 100 Minuten ungenutzte*

000557

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom <u>4-5/8</u> 19 <u>4</u>									
Obj.-Nr. <u>10</u> Füllungs <u>96</u> Co-Fachinhalt <u>kg</u>				Betriebsstunden <u>94/1259</u> Gegendruck <u>11.0</u> Temperatur <u>16.0</u> <small>als</small> <u>203.4</u> °C									
Sy.-W.-Gas <u>670</u> Nm ³ " " " " " " " <u>249</u> Nm ³ /h				Restgas <u>258</u> Nm ³ " " " " " " Kreislaufgas <u>213%</u> Nm ³ Kreislauf <u>1: 10</u>									
Belastung <u>132</u> Nm ³ /kg/h				Belastung <u>042</u> Nm ³ /Norm.-Vol.-h									
Analysen:				CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C ₂	N ₂ P	Energie
Sygas				<u>6.3</u>	-	<u>0.1</u>	<u>32.8</u>	<u>46.8</u>	<u>0.3</u>	<u>5.2</u>	-	<u>5.13</u>	
Restgas				<u>14.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.1</u>	<u>47.2</u>	<u>23.9</u>	<u>2.9</u>	<u>12.2</u>	<u>1.00</u>	<u>12.10</u>	
Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>119</u> %				Kontraktion nach Menge									
H ₂ :CO im Sygas <u>1.9%</u>				" " N ₂ <u>52.6</u> %									
H ₂ :CO im Restgas <u>0.56</u>				" " CO ₂ %									
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.00</u>				Durchschnittliche Kontraktion %									
umgesetzt <u>53.2</u> % CO				<u>79.4</u> % H ₂				<u>66.3</u> % CO + H ₂					
verflüssigt													
Verfl.-Grad A													
" " P													
CH ₄ + C _m H _n <u>4.5</u>				CO ₂ <u>4.7</u>				bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte				Gesamtprodukt									
Paraffingatsch <u>18.60</u> kg <u>98.3</u> %				SB <u>47</u> °C									
Ol-Kondensat <u>29.95</u> " <u>45.5</u> %				-200°C %									
A.-K. Benzin <u>14.25</u> " <u>26.2</u> %				200-320°C <u>39.4</u> %									
Flüssige Prod. <u>65.80</u> " " " " " " 100 %				> 320°C <u>38.2</u> % = 26.8									
Sywasser <u>106.60</u> kg = <u>1.62</u> × flüss. Produkte				Olefine Vol. % <u>3.8</u> -200° <u>60</u> ; 200-320°									
Ausbeute													
Flüssige Prod. <u>98.2</u> g/Nm ³ Sygas				<u>111.5</u> g/Nm ³ Nutzgas				g/Nm ³ Idealgas					
Gasol " " " " " "				" " " " " "				" " " " " "					
Gesamt-Produkt " " " " " "				" " " " " "				" " " " " "					
Sywasser <u>159.0</u> " " " " " "				<u>180.5</u> " " " " " "				" " " " " "					
Bemerkungen:													
000558													

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom $\bar{z} = 4/2$ 1944																																																		
Ofen-Nr. 10 Füllung: 26 Co-Fe-Inhalt kg				Betriebsstunden 24/11335 Gasdruck 11.0 Temperatur 16.0 \pm 0.4 °C																																																		
Sy-W-Gas 2120 Nm ³ " " " " " " " " " 30.0 Nm ³ /h				Restgas 296 Nm ³ " " " " Kreislaufgas 2036 Nm ³ Kreislauf 1-2-2-3																																																		
Belastung 1.46 Nm ³ /kg/h				0.99			Nm ³ /Norm.-Vol. h																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CnHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-E</th> <th>N₂F</th> <th>Energiegehalt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>27.4</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>28.2</td> <td>49.2</td> <td>0.3</td> <td>13.4</td> <td>-</td> <td>2.64</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>15.4</td> <td>0.2</td> <td>0.1</td> <td>4.0</td> <td>35.6</td> <td>0.7</td> <td>13.1</td> <td>1.00</td> <td>1.12</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>40.0</td> <td>21.3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CnHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-E	N ₂ F	Energiegehalt	Sygas	27.4	-	0.1	28.2	49.2	0.3	13.4	-	2.64		Restgas	15.4	0.2	0.1	4.0	35.6	0.7	13.1	1.00	1.12						40.0	21.3					
Analysen:	CO ₂	CnHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-E	N ₂ F	Energiegehalt																																												
Sygas	27.4	-	0.1	28.2	49.2	0.3	13.4	-	2.64																																													
Restgas	15.4	0.2	0.1	4.0	35.6	0.7	13.1	1.00	1.12																																													
				40.0	21.3																																																	
Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.5 % H ₂ :CO im Sygas 1.33 H ₂ :CO im Restgas 0.62 Verbrauch von H ₂ :CO 1.94				Kontraktion nach Menge 58.9 % " " N ₂ 56.9 % " " CO ₂ 59.2 % Durchschnittliche Kontraktion 59.2 %																																																		
umgesetzt: $\frac{\% \text{CO}}{53.5}$ verflüssigt: Verfl.-Grad A " " P				%H ₂ 48.2 %CO+H ₂ 65.85 53.9 auf den 1.7.20.24																																																		
CH ₄ + C _n H _n 4.2				CO ₂ 0.0			bezogen auf CO-Umsatz																																															
Produkte Paraffingas 20.20 kg 29.3 % Öl-Kondensat 20.10 " 43.6 % A.-K. Benzin 18.70 " 27.1 % Flüssige Prod. 69.00 " 100 % Sywasser 142.60 kg = 2.04 x flüss. Produkte						Gesamtprodukt SB 48 °C 200 °C % 200-320 °C 46.8 % > 320 °C 25.3 % → 2.6 Olefine Vol. % -200° 6.0; 200-320° 3.8																																																
Ausbeute Flüssige Prod. 93.8 g/Nm ³ Sygas 110.97 g/Nm ³ Nutzgas g/Nm ³ Idealgas Gasol " " " " " " " " Gesamt-Produkt " " " " " " " " Sywasser 198.0 " " 224.0 " " " "																																																						
Bemerkungen: 																																																						

000559

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 2-3/6 194

Ofen-Nr. 16
 Füllungs: 2.5
 Co-Fe-Menge kg

Betriebsstunden 34 / 1210
 Gasdruck 0
 Temperatur 16.0 203.4 °C

Sy-W-Gas 3108 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
90 Nm³/h

Restgas 394 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 9057 Nm³
 Kreislauf 90 Nm³

Belastung 1.42 Nm³/kg.h

Analyse:	Nm ³ /kg.h							Nm ³ /Norm.-Vol.-h		
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C ₂	N ₂ F	Luftgewicht
Sygas	<u>6.8</u>	-	<u>0.1</u>	<u>32.0</u>	<u>40.2</u>	<u>0.3</u>	<u>5.4</u>	-	<u>5.26</u>	
Restgas	<u>15.8</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>43.2</u>	<u>36.9</u>	<u>2.6</u>	<u>12.2</u>	<u>1.00</u>	<u>17.2</u>	
				<u>42.0</u>	<u>21.8</u>					

Gesamt-Inerte (Idealgas) 19.5 %
 H₂:CO im Sygas 1.30
 H₂:CO im Restgas 0.89
 Verbrauch von H₂:CO 1.96

Kontraktion nach Menge 2.6 %
 " " N₂ 34.0 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 8.2 %

umgesetzt 3.19 % CO
 verflüssigt 7.8 % H₂
 Verfl.-Grad A 65.0 % CO + H₂
 " " P

CH₄ + C_mH_n 4.0 CO₂ 0.0 bezogen auf CO-Umsatz 60.2 nach Dr. Auf. Dr. 1

Produkte

Paraffingasch	<u>19.40</u> kg	<u>25.6</u> %
Ol-Kondensat	<u>39.20</u> "	<u>50.5</u> %
A.-K. Benzin	<u>18.55</u> "	<u>23.9</u> %
Flüssige Prod.	<u>177.65</u>	100 %
Sywasser	<u>159.40</u> kg = <u>2.05</u> × flüss. Produkte	

Gesamterzeugnis

SB	<u>48</u> °C
- 200 °C	%
200 - 320 °C	<u>47.7</u> %
> 320 °C	<u>27.8</u> % > 2
Olefine	Vol. %
- 200 °C	<u>61</u>
200 - 320 °C	<u>40</u>

Ausbeute

Flüssige Prod. 109.6 g/Nm³ Sygas 125.2 g/Nm³ Nützgas
 Gasol 3.10 " " 3.54 " " " "
 Gesamt-Produkt " " " "
 Sywasser 225.0 " " 257.0 " " " "

Bemerkungen:
 Ofen 10 wurde in Dr. Temp. von 15.5 auf 16.0 setz. wofür.

000560

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 1.2.12 194																																																			
Olen-Nr. 10 Füllungs 26 Co-Fe-Inhalt kg				Betriebsstunden 24/1122 Geschwindigkeit 1.0 Temperatur 110.5 °C																																																			
Sy-W-Gas 504 Nm³ " " " " " " " " " " " " " 293 Nm³/h				Restgas 312 Nm³ " " " " " " Kreislaufgas 2000 Nm³ Kreislauf 1: 284																																																			
Belastung 142 Nm³/h				Nm³/h				Nm³/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>N₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂F</th> <th>Unvergütete</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.3</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>22.2</td> <td>41.2</td> <td>0.2</td> <td>5.0</td> <td>-</td> <td>5.12</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>14.9</td> <td>0.8</td> <td>0.1</td> <td>43.6</td> <td>26.3</td> <td>2.6</td> <td>11.2</td> <td>1.25</td> <td>11.22</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>42.4</td> <td>23.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	N ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ F	Unvergütete	Sygas	6.3	-	0.1	22.2	41.2	0.2	5.0	-	5.12		Restgas	14.9	0.8	0.1	43.6	26.3	2.6	11.2	1.25	11.22						42.4	23.2					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	N ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ F	Unvergütete																																													
Sygas	6.3	-	0.1	22.2	41.2	0.2	5.0	-	5.12																																														
Restgas	14.9	0.8	0.1	43.6	26.3	2.6	11.2	1.25	11.22																																														
				42.4	23.2																																																		
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11.9 %						Kontraktion nach Menge																																																	
H ₂ :CO im Sygas 1.97						" " N ₂ 10.5																																																	
H ₂ :CO im Restgas 0.60						" " CO ₂ 5.1																																																	
Verbrauch von H ₂ :CO 1.93						Durchschnittliche Kontraktion 55.45																																																	
umgesetzt % CO 20.2						% H ₂ 76.3																																																	
verflüssigt						% CO + H ₂ 63.3																																																	
Verfl.-Grad A																																																							
" " P																																																							
CH ₄ + C _m H _n 4.4 CO ₂ 1.6 bezogen auf CO-Umsatz																																																							
Produkte						Gesamtprodukt																																																	
Paraffingasch 20.00 kg 25.4 %						SB 40 °C																																																	
Öl-Kondensat 33.60 " 42.6 %						- 200 °C %																																																	
A.-K. Benzin 25.20 " 32.0 %						200 - 320 °C 52.1 %																																																	
Flüssige Prod. 78.80 " 100 %						> 320 °C 22.8 %																																																	
Sywasser 139.00 kg = 172.6 × flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																	
						- 200° 5.8; 200-320° 2.8																																																	
Ausbeute																																																							
Flüssige Prod. 111.8 g/Nm³ Sygas						199.0 g/Nm³ Nutzgas																																																	
Gasol " " " "						" " " "																																																	
Gesamt-Produkt " " " "						" " " "																																																	
Sywasser 197.5 " " 224.0 " " " "						" " " "																																																	
Bemerkungen:																																																							

000561

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 24.7.1947

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 24/116
 Gasdruck 1,0
 Temperatur 16,5 °C

Sy-W-Gas 669 Nm³
 " " " " " "
 " 219 Nm³/h

Restgas 346 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 2050 Nm³
 Kreislauf 1:3,1

Belastung 1,35 Nm³/kg.h 0,92 Nm³/Norm-Vol.-h

Analysen:	Nm ³ /kg.h								Nm ³ /Norm-Vol.-h		Litergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ F		
Sygas	5,7	-	0,1	39,6	48,3	0,2	5,3	-	5,8		
Restgas	13,4	0,9	0,1	42,4	24,5	3,5	13,2	1,38	12,09		
				34,5	30,4						

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,8 %
 H₂:CO im Sygas 1,22
 H₂:CO im Restgas 0,54
 Verbrauch von H₂:CO 1,65

Kontraktion nach Menge
 " " N₂ 53,4 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt %CO 59,0 %H₂ 76,0 %CO+H₂ 63,5
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 3,8 CO₂ 0,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg		%	Gesamtprodukt	
				SB	°C
Paraffingasch	19,50		%	- 200 °C	%
Ol-Kondensat	21,25	1	%	200 - 320 °C	%
A.-K. Benzin			%	> 320 °C	%
Flüssige Prod.	38,75		100 %	Olefine	Vol. %
Sywasser	42,20	kg = 2,53	× flüss. Produkte	- 200°; 200-320°	

Ausbeute
 Flüssige Prod. 57,9 g/Nm³ Sygas 65,6 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 146,9 " " 166,5 " " " "

Bemerkungen:

000562

Druckversuchsanlage					Versuchsbericht vom <i>30. 8. 1944</i>																																							
Ofen-Nr. <i>10</i> Füllung: <i>26</i> Ca-Fe-Inhalt kg					Betriebsstunden <i>13 / 1139</i> Geschwindigkeit <i>1.0</i> Temperatur <i>13.0</i> bis <i>300.4</i> °C																																							
Sy-W-Gas <i>366</i> Nm ³ " " " " " " " <i>22.1</i> Nm ³ /h					Restgas <i>133</i> Nm ³ " " " " " " Kreislaufgas <i>10.19</i> Nm ³ Kreislauf <i>2.95</i>																																							
Belastung <i>1.24</i> Nm ³ /kg.h					Belastung <i>0.93</i> Nm ³ /Norm.-Vol..h																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C₂H₆</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂F</th> <th>Ungewichte</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ F	Ungewichte	Sygas											Restgas										
Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ F	Ungewichte																																		
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 ..%																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>% CO</th> <th>% H₂</th> <th>% CO + H₂</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 ₂	% CO + H ₂	umgesetzt				verflüssigt				Verfl.-Grad A				" " P																
	% CO	% H ₂	% CO + H ₂																																									
umgesetzt																																												
verflüssigt																																												
Verfl.-Grad A																																												
" " P																																												
CH ₄ + C ₂ H ₆ CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz																																												
Produkte						Gesamtprodukt																																						
Paraffingasch kg %						SB °C																																						
Ol-Kondensat " %						— 200 °C %																																						
A.-K. Benzin " %						200 — 320 °C %																																						
Flüssige Prod. " 100 %						> 320 °C %																																						
Sywasser kg = × 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: <i>Ofen wurde am 30. 8. 44 um 19⁰⁰ mit 300 Norm m³ im Kreislauf 1+3 voll aufgelassen</i>																																												
000563																																												

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 20. 3. 1926 194 9

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co-fachinhalt kg

Betriebsstunden 14 / 1126
 Gasdruck 7.0
 Temperatur 155 °C

H₂-W-Gas 4.10 Nm³
 " " " " Nm³
 " " " " Nm³/h

Restgas 229 Nm³
 " " " " Nm³/h
 Kreislaufgas 0.55 Nm³
 Kreislauf 1: 2.40

Belastung 1.47 Nm³/kWh 0.493 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	Nm ³ /kWh							Nm ³ /Norm.-Vol., h		
	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	CZ	N ₂ F	Umsatz
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			

GH₂+C₂H₆ CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C
Paraffingasch	17.00	%	SB	— 200 °C
Ol-Kondensat	8.05	%		200 — 320 °C
A.-K. Benzin		%		> 320 °C
Flüssige Prod.	25.95	100 %	Olefine	Vol. %
Sywasser	42.30 kg = 1.63 x flüss. Produkte			— 200° ; 200-320°

Ausbeute	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas
Flüssige Prod.			
Gasol			
Gesamt-Produkt			
Sywasser			

Bemerkungen: Offen run 1⁹⁵ monique Gas- und Molen-
 auffall abgibt. 3²⁵ monique ausgeföhrt.

000564

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 15./16.6. 1924

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co₂-Gehalt kg

Betriebsstunden 24/112
 Gasdruck
 Temperatur 16.0 - 16.5 °C

Sf-W-Gas 680 Nm³
 " " " " "
 " 22.3 Nm³/h

Restgas 304 Nm³
 " " " " "
 Kreislaufgas 2829 Nm³/h
 Kreislauf 1 + 3.27

Belastung 1.53 Nm³/kg.h 0.94 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C ₂	N ₂ P	Überschuss
Sygas	6.5	-	0.1	38.3	49.8	0.3	5.0	-	4.89	
Restgas	16.1	0.2	0.1	43.2	24.8	2.8	12.8	1.00	12.73	
				43.3	31.3					
				1.	0.75					

Gesamt-Inerte (Idealgas)	11.9	%	Kontraktion nach Menge	-55.3	%
H ₂ :CO im Sygas	1.30		" " N ₂	61.8	%
H ₂ :CO im Restgas	0.58		" " CO ₂		%
Verbrauch von H ₂ :CO	1.84		Durchschnittliche Kontraktion	61.8	%

	% CO	% H ₂	% CO+H ₂
umgesetzt	57.1	80.9	69.0
verflüssigt			
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH₄ + C_mH_n 3.5 CO₂ 0.7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch	17.10	kg	%
Ol-Kondensat	28.60	"	%
A.-K. Benzin	17.75	"	%
Flüssige Prod.	62.85		100 %
Sywasser	109.5	kg = 1.74	× flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	°C
-200 °C	40
200 - 320 °C	3.3
> 320 °C	2.7
Olefine	Vol. %
-200°	63
200-320°	3.5

Ausbeute

Flüssige Prod.	92.5	g/Nm ³ Sygas	104.4	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas
Gasol		"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"
Sywasser	160.8	"	182.8	"	"

Bemerkungen:

Lufttemperatur erhöht auf 16.5 satm.

Prod. kontinuierlich mit mögl. Verlust. In der Menge mögl. bis 24 Std. umspülen ist.

000565

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 14./15. 6. 1944

Ofen-Nr. 10Füllung: 26Coffinhalt kgBetriebsstunden 22/1048Gesdruck 2,0Temperatur 176 auf 203,1 °CSy-W-Gas 669 Nm³Restgas 279 Nm³29,9 Nm³/hKohlendgas 2744 Nm³Kohlend 1+3,2Belastung Nm³ / kg Co, h 11,94 Nm³ / Norm.-Vol, h

Analyse:	Nm ³ / kg Co, h									Nm ³ / Norm.-Vol, h	
	CO ₂	C ₂ H ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F	Ueberschuss	
Sygas	6,1	-	0,1	38,3	44,6	0,3	5,3	-	5,9		
Restgas	15,1	0,2	0,1	43,0	25,5	2,6	13,5	10,1	13,9		
				41,9	31,4						
					0,75						

Gesamt-Inerte 12,1 %
H₂CO im Sygas 1,29
H₂CO im Restgas 0,60
Verbrauch von H₂:CO 1,85

Kontraktion nach Menge 59,7 %
" " N₂ 61,4 %
" " CO₂ %
Durchschnittliche Kontraktion 60,5 %

umgesetzt 55,6 %CO 79,8 %H₂ 67,7 %CO+H₂
verflüssigt
Verfl.-Grad A
" " P

CH₄ + C₂H₄ 3,5 CO₂ - 2,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte**Gesamtprodukt**

Paraffingatsch 20,0 kg %
Ol-Kondensat 24,0 " %
A.-K. Benzin 17,45 " %
Flüssige Prod. 65,45 " %
Sywasser 106,5 kg = 1,63 x flüss. Produkte

-SB °C
- 100° %
- 200° 82 %
- 320° 33 % 35
Olefine Vol. %
- 200° 62 200-320° 35

Ausbeute

Flüssige Prod. 97,9 g/Nm³ Sygas 11,4 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
Gasol
Gesamt-Produkt
Sywasser 158,2 1811

Bemerkungen:

Ofen wurde um 945 angefahren

000566

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 13./14. G. 1944

Ofen-Nr. 15Füllung: 70Co-Erhalt kgBetriebsstunden 14/1066Gesdruck atüTemperatur 15,8 - 16,0 atü °CSy-W-Ges 346 Nm³

" " " " "

" " " " "

" " " " Nm³/hRestgas " Nm³" " " " Nm³/hKohlendgas " Nm³

Kohlendampf

Belastung

Nm³/kg Ca. h

Analysen

	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ P	Uberschuss
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte

H₂, CO im SygasH₂, CO im RestgasVerbrauch von H₂: CO

Kontraktion nach Menge

" " N₂" " CO₂

Durchschnittliche Kontraktion

umgesetzt %CO

verflüssigt

Verfl.-Grad A

" " P

..... %H₂..... %CO+H₂CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 15,00 kgOl-Kondensat 13,00 " %A-K. Benzin 8,85 " %Flüssige Prod. 36,85 " %Sywasser 68,60 kg = 100% X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C

- 100° %

- 200° %

- 320° %

Olefine Vol. %

- 200° ; 200 - 320°

Ausbeute

Flüssige Prod. g/Nm³ SygasGasol g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas

Gesamt-Produkt " " " " " "

Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

7:30 Ofen um 11:00 angefahren 21:15 abgestellt 3:00 angefahren
 abgestellt (Schwammschüttel) (Alarumschiffel)
 Darin keine Auswertung

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 17./13. 6. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 O₂-Inhalt: _____ kg

Betriebsstunden 17/1052
 Gasdruck 7,0 atü
 Temperatur 15,5 atü °C

Sy-W-Gas 470 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
27,6 Nm³/h

Restgas 179 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 Kreislaufgas 1776 Nm³
 Kreislauf 1: 299

Belastung: _____ Nm³ / kg Co. h
 Analysen: _____ Nm³ / Norm.-Vol. h

	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ubergewichte
Sygas	6,4	-	0,1	38,4	48,7	0,3	6,1	-	6,01	
Restgas	15,1	0,1	0,1	43,8	23,7	2,6	14,6	1,00	14,49	
				36,3	26,6					
				1:	6,73					

Gesamt-Inerte 17,9 %
 H₂, CO im Sygas 1,27
 H₂, CO im Restgas 0,54
 Verbrauch von H₂: CO 1,58

Kontraktion nach Menge 59,5 %
 " " N₂ 58,4 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 58,9 %

umgesetzt 53,1 % CO
 verflüssigt _____ % H₂ 79,7 % CO+H₂ v
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____

CH₄ + CmHn 3,8 CO₂ 0,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 18,70 kg
 Öl-Kondensat 24,10 "
 A.-K. Benzin 14,60 "
 Flüssige Prod. 57,40 100 %
 Sywasser 24,80 kg = 14,8 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB _____ °C
 - 100° _____ %
 - 200° 34,7 %
 - 320° 31,2 % 33,6
 Olefine Vol. %
 - 200° 59, 200-320° 3,8

Ausbeute

Flüssige Prod. 129,0 g/Nm³ Sygas 140,2 g/Nm³ Nutzgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 120,4 " " 207,0 " " " "

Bemerkungen:

110 Anlage abgestellt wegen erhöhter Luftgefahr.

000568

Druckversuchsanlage

Produktionsberichte vom 11/12. 6. 1944

Offen-Nr. 10
 Füllung: 26.
 Co-2F-halt: kg

Betriebsstunden 241 / 1035
 Gasdruck 7.0
 Temperatur 15.5 oder 261.9 °C

Sy-W-Gas 696 Nm³
 29.0 Nm³/h

Restgas 296 Nm³
 Kretslaufgas 296.8 Nm³
 Kretslauf 1: 32.2

Belastung Nm³/kg Ca. h. 0.47

Analyse:	Nm³/ Norm.-Vol. h									Übergewicht
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-P	
Sygas	6.4	—	0.1	32.1	49.5	0.3	5.6	—	5.5	
Restgas	16.4	0.2	0.1	43.1	23.4	2.7	14.1	1.00	13.95	
				44.2	39.5					
				1.	0.71					

Gesamt-Inerte 12.4 %
 H₂, CO im Sygas 1.30
 H₂, CO im Restgas 0.54
 Verbrauch von H₂: CO 1.37

Kontraktion nach Menge 57.4
 " " N₂ 60.4
 " " CO₂
 Durchschnittliche Kontraktion 54.9

umgesetzt %CO 53.0 %H₂ 40.2 %CO+H₂ 66.6
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + CmHn 4.1 CO₂ 2.5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasöl 19.50 kg 22.9 %
 Öl-Kondensat 30.95 " 46.0 %
 A.-K.-Benzin 16.90 " 25.1 %
 Flüssige Prod. 67.35 " 100 %
 Sywasser 102.6 kg = X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C
 - 100° %
 - 200° 36 %
 - 320° 33 % > 30
 Olefine Vol. %
 - 200° 63, 200-320° 40

Ausbeute

Flüssige Prod. 96.8 g/Nm³ Sygas 110.6 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl
 Gesamt-Produkt
 Sywasser 151.0 " " 148.3 " " "

Bemerkungen:

000569

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 10./11.6. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co₂-inhalt kg

Betriebsstunden 23/1011
 Gasdruck 7,0 mmHg
 Temperatur 15,5 mmHg bei 201,9 °C

Sy-W-Gas 687 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
29,8 Nm³/h

Restgas 283 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 Kreislaufgas 27,32 Nm³
 Kreislauf 1.3,12

Belastung 0,92 Nm³/kg Co, h Nm³ Norm-Vol, h

Analysen:	Nm ³ /kg Co, h <u>0,92</u> Nm ³ Norm-Vol, h									
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F	Ubergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	38,4	49,6	0,3	5,2	-	5,12	
Restgas	16,6	0,1	0,1	43,3	23,7	2,5	15,7	1,00	13,59	
				41,2	30,2					
				1,1	0,69					

Gesamt-Inerte 17,0 %
 H₂:CO im Sygas 1,29
 H₂:CO im Restgas 0,55
 Verbrauch von H₂:CO 1,92

Kontraktion nach Menge 58,2 %
 " " N₂ 59,8 %
 " " CO₂ 59,3 %
 Durchschnittliche Kontraktion 59,3 %

umgesetzt 54,1 %CO 80,1 %H₂ 67,1 %CO+H₂
 vorflüssig _____
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____

CH₄ + C_mH_n 3,5 CO₂ 7,90 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 23,10 kg 32,6 %
 Öl-Kondensat 31,00 " 43,8 %
 A-K. Benzin 16,70 " 23,6 %
 Flüssige-Prod. 70,80 " 100 %
 Sywasser 108,60 kg = 1,54 " x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB _____ °C
 - 100° _____ %
 - 200° 36 %
 - 320° 27 % > 36
 Olefine Vol. %
 - 200° 62 , 200-320° 40

Ausbeute

Flüssige Prod. 103,1 g/Nm³ Sygas 117,0 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 158,1 " " 180,1 " " " "

Bemerkungen:

Ofen um 5:30 wegen Kühlwasseranfall abgestellt.
 6:00 wieder angefahren.

000570

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 9./10. 6. 1924

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 76
 Co₂-Inhalt _____ kg

Betriebsstunden 24/ 988
 Gesdruck 7.0 at
 Temperatur 15.5 at 201.9 °C

Sy-W-Ges 698 Nm³
 " " " " " "
 " 19.0 Nm³/h

Restgas 287 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 2828 Nm³
 Kreislauf 1.305

Belastung _____ Nm³/kg Co₂ h 0.96 Nm³/Norm.-Vol. h

Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Umsatz
Sygas	6.4	-	0.1	38.7	50.7	0.3	4.7	-	4.73	
Restgas	16.5	0.7	0.1	43.5	25.1	2.5	12.1	1.00	12.00	
				44.4	31.5					
				1:	0.76					

Gesamt-Inerte 11.4 %
 H₂:CO im Sygas 1.30
 H₂:CO im Restgas 0.58
 Verbrauch von H₂:CO 1.93

Kontraktion nach Menge 58.8 %
 " " N₂ 60.6 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 59.7 %

umgesetzt %CO 59.2 %H₂ 79.8 %CO+H₂ 67.0
 verflüssigt _____
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____

CH₄ + C₂H₆ 3.4 CO₂ 1.2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 22.95 kg 31.5 %
 Öl-Kondensat 32.75 " 44.4 %
 A.-K.-Benzin 17.55 " 24.1 %
 Flüssige Prod. 73.75 100 %
 Sywasser 115.20 kg = 1.58 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB _____ °C
 - 100° _____ %
 - 200° 36 %
 - 320° 50 % > 34
 Olefine Vol. %
 - 200° 65 ; 200-320° 41

Ausbeute

Flüssige Prod. 104.1 g/Nm³ Sygas 117.7 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol _____ " " " " " "
 Gesamt-Produkt _____ " " " " " "
 Sywasser 115.2 " " 127.2 " " " "

Bemerkungen:

000571

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 29. 6. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 C₂H₄-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24 / 984
 Gasdruck 7.0 at
 Temperatur 15.5 at 201.7 °C

Sy-W-Gas 699 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
29.1 Nm³/h

Restgas 282 Nm³
 " " " " " "
 Kretlaufgas 27.85 Nm³/h
 Kretlauf 1: 298

Belastung: Nm³ Abg. Co. h. 6.36 Nm³/Norm-Vol. h

Analysen:	Nm ³ Abg. Co. h.						Nm ³ /Norm-Vol. h				
	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F	Ubergas	
Sygas	<u>6.4</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>39.6</u>	<u>50.1</u>	<u>0.3</u>	<u>4.5</u>	<u>-</u>	<u>43.2</u>		
Restgas	<u>16.3</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>43.8</u>	<u>25.5</u>	<u>2.6</u>	<u>11.5</u>	<u>1.00</u>	<u>11.43</u>		
				<u>42.5</u>	<u>32.2</u>						
				<u>1:</u>	<u>0.76</u>						

Gesamt-Inerte 11.3 %
 H₂CO im Sygas 1.30
 H₂CO im Restgas 0.58
 Verbrauch von H₂: CO 1.90

Kontraktion nach Menge 59.6 %
 " " N₂ 61.8 %
 " " CO₂ - %
 Durchschnittliche Kontraktion 60.7 %

umgesetzt 55.3 %CO
 verflüssigt 80.0 %H₂
 Verfl.-Grad A 67.6 %CO+H₂
 " " P

CH₄ + C_mH_n 3.1 CO₂ 0.9 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 24.00 kg 32.3 %
 Öl-Kondensat 33.25 " 44.7 %
 A.-K. Benzin 17.10 " 23.0 %
 Flüssige Prod. 74.35 " 100 %
 Sywasser 113.70 kg = 153 X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C
 - 100° °/o
 - 200° 36 %
 - 320° 80 % 733
 Olefine Vol. %
 - 200° 64 ; 200-320° 41

Ausbeute

Flüssige Prod. 106.0 g/Nm³ Sygas 119.6 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 162.6 " " 183.6 " " " "

Bemerkungen:

000572

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 7/2.6. 1944

Ofen-Nr. 10

Füllung: 26

Co-Finhalt 10

Betriebsstunden 24 / 940

Gasdruck 7.0 at

Temperatur 15.0 at 200.4 °C

Sy-W-Gas 702 Nm³

" " " " " "

" " " " " " 30.0 Nm³ h

Restgas 300 Nm³

" " " " " " Nm³ / h

Kreislaufgas 2832 Nm³

Kreislauf 1: 296

Belastung 1.46 Nm³ kg Ca. h 0.99 Nm³ Norm. Vol. h

Analysen:	Nm ³ kg Ca. h									Umgewicht
	CO ₂	CaH ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	
Sygas	6.2	-	0.1	38.5	50.2	0.3	4.7	-	4.63	
Restgas	15.6	0.2	0.1	43.9	26.2	2.5	11.5	1.00	113.7	
				22.7	22.1					
					0.75					

Gesamt-Inerte 11.3 %

H₂CO im Sygas 1.30

H₂CO im Restgas 0.60

Verbrauch von H₂: CO 1.91

Kontraktion nach Menge 57.2 %

" " N₂ 59.3 %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion 58.3 %

	% CO	% H ₂	% CO+H ₂
umgesetzt	52.5	78.3	65.4
verflüssigt			
Verfl. Grad A			
" " P			

CH₄ + C_nH_n 3.7 CO₂ 0.4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch	23.00	kg	31.8	%
Ol-Kondensat	32.20	"	44.6	%
A-K-Benzin	17.10	"	23.6	%
Flüssige Prod.	72.30			100%
Sywasser	119.00	kg = 1.55		× flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	°C	
- 100°	%	
- 200°	39	%
- 320°	29	% 732
Olefine	Vol. %	
- 200°	65	200-320° 41

Ausbeute

Flüssige Prod.	102.8	g / Nm ³ Sygas	116.0	g / Nm ³ Nutzgas		g / Nm ³ Idealgas
Gasol		"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"
Sywasser	156.0	"	171.0	"	"	"

Bemerkungen:

000573

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 6-7/6 1944

Offen-Nr. 10
 Füllung: 96
 Co-Fo-Inhalt: _____ kg

Schreibstunden 23/916
 Gasdruck: 1,0 at
 Temperatur: 10,0 °C

Sy-W-Gas 699 Nm³

 _____ 20 Nm³h

Restgas 323 Nm³
 _____ Nm³/h
 Kreislaufgas 90 00 Nm³
 Kreislauf 1: 2 4

Belastung 1434 Nm³/kg Co. h. 1.00 Nm³/Norm.-Vol. h

Analysen:	CO ₂	C _n H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Ubergas
Sygas	<u>63</u>	-	<u>0/</u>	<u>52,6</u>	<u>50,3</u>	<u>0,2</u>	<u>4,1</u>	-	<u>4,30</u>	
Restgas	<u>16,1</u>	<u>0,2</u>	<u>6,1</u>	<u>44,6</u>	<u>25,2</u>	<u>3,4</u>	<u>10,4</u>	<u>1,50</u>	<u>15,30</u>	
				<u>42,4</u>	<u>32,4</u>					
				<u>1:</u>	<u>0,126</u>					

Gesamt-Inerte 11,1 %
 H₂ CO im Sygas 1,30
 H₂ CO im Restgas 6,60
 Verbrauch von H₂: CO 1,89

Kontraktion nach Menge 62,8 %
 " " N₂ 60,1 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 60,5 %

umgesetzt 55,1 % CO
 verflüssigt 70,4 % CO+H₂
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____

CH₄ + C_nH_n 2,1 CO₂ 0,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasöl 23,10 kg 32,5 %
 Öl-Kondensat 31,05 " 43,6 %
 A.-K. Benzin 15,05 " 23,9 %
 Flüssige Prod. 151,90 " 100 %
 Sywasser 110,60 kg = 1,6 % flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 48 °C
 - 100° _____ %
 - 200° 39,6 %
 - 320° 99,3 % > 30 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 62 ; 200-320° 4,1

Ausbeute

Flüssige Prod. 101,0 g/Nm³ Sygas 114,9 g/Nm³ Nutzgas
 Gasöl _____ g/Nm³ Idealgas
 Gesamt-Produkt _____
 Sywasser _____

Bemerkungen:

*Offen im 7⁴⁵ morgens mit Brennstoff nach
 Prüfling abgefüllt. 8⁴⁵ morgens ausgefahren*

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2.6/1 1949

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24/293
 Gasdruck: 1,0 atü
 Temperatur: 151,0 atü 207,4°C

Sy-W-Ges 713 Nm³
 292 Nm³

Restgas 226 Nm³
 Kretlofgas 2150 Nm³
 Kretlof 11302 Nm³

Belastung 1,44 Nm³/kg Co, h 698 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CaH ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Ubergas
Sygas	16,5	-	0,1	2,8	50,5	0,2	2,1	-	4,0	
Restgas	16,5	0,2	0,1	4,9	26,1	3,2	16,4	100	11,30	
				12,5	38,2					
				11	0,46					

Gesamt-Inerte 11,0 %
 H₂CO im Sygas 1,22
 H₂CO im Restgas 1,26
 Verbrauch von H₂: CO 195

Kontraktion nach Menge 59,4 %
 " " N₂ 21,0 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 60,5 %

umgesetzt 546^{CO} 708^{H₂} 672^{CO+H₂}
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 2,2 CO₂ 1,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 25,30 kg 33,9 %
 Öl-Kondensat 39,30 " 43,2 %
 A.-K. Benzin 171,95 " 23,1 %
 Flüssige Prod. 74,85 " 100 %
 Sywasser 112,80 kg = 1,57 X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 47 °C
 - 100° %
 - 200° 39,2 %
 - 320° 30,9 % > 35,1
 Olefine Vol. %
 - 200° 63 , 200-320° 40

Ausbeute

Flüssige Prod. 104,8 g/Nm³ Sygas 111,6 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl
 Gesamt-Produkt
 Sywasser 164,7 " 195,0 "

Bemerkungen:

000575

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 4-5/6 1944

Ofen-Nr. 11

Füllung: 96

Ca-Fa-Inhalt: _____ kg

Betriebsstunden 241829

Gegendruck 0 mm

Temperatur 12,0 mm 264,4 °C

Sp.W-Gas 698 Nm³

283 Nm³

Restgas _____ Nm³

Kreisluffgas _____ Nm³

Kreisluff _____ Nm³

Belastung 1.22 Nm³ / kg Ca. h 0.91 Nm³ Norm-Vol. h

Analysen:	CO ₂	CaH ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Ubergewicht
Sygas	6.2	-	0.1	35.2	50.7	6.2	4.3	-	4.1	
Restgas	17.2	0.3	0.1	42.4	26.0	2.6	12.3	1.0	10.2	
				42.1	31.2					
				n: 0.75						

Gesamt-Inerte 11.2 %

H₂CO im Sygas 1.55

H₂CO im Restgas 0.60

Verbrauch von H₂: CO 1.99

Kontraktion nach Menge 66.0 %

" " N₂ 5.05 %

" " CO₂ _____ %

Durchschnittliche Kontraktion 59.8 %

	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt	<u>53.8</u>	<u>29.4</u>	<u>66.6</u>
verflüssigt			<u>66.6</u>
Verfl.-Grad A			
" " P			

CH₄ + C_mH_n 15.7 CO₂ 1.2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	<u>26.30</u> kg	<u>35.2</u> %
Ol-Kondensat	<u>21.45</u> "	<u>42.2</u> %
A-K. Benzin	<u>16.95</u> "	<u>25.6</u> %
Flüssige Prod.	<u>72.70</u> "	100%
Sywasser	<u>115.50</u> kg = <u>1.55</u> x flüss. Produkte	

Gesamtprodukt

SB	<u>44</u> °C
- 100°	<u>29.5</u> %
- 200°	<u>29.7</u> %
- 320°	<u>29.7</u> %
Olefine	Vol. % <u>3.8</u>
- 200°	<u>62</u> , 200-320° <u>3.8</u>

Ausbeute

Flüssige Prod.	<u>110.0</u> g/Nm ³ Sygas	<u>124.0</u> g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	<u>170.5</u> "	<u>198.3</u> "	"

Bemerkungen:

000576

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 3.-4/6 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 96
 Co-Fe-Inhalt: _____ kg

Betriebsstunden 24/845
 Gestdruck 7,0
 Temperatur 15,0 ^{an} 200,4 °C

Sy-W-Ges 69% Nm³
 " " " " " "
29,0 Nm³h

Restgas 28,6 Nm³
 " " " " " "
 Krehleutgas 21,21 Nm³
 Krehleut 1: 3,05

Belastung 1,41 Nm³/kg Ca. h. 0,96 Nm³/Norm.-Vol. h

Analysen:	CO ₂	CaH ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Übergewicht
Sygas	<u>6,0</u>	-	<u>0,1</u>	<u>22,4</u>	<u>50,4</u>	<u>0,2</u>	<u>4,5</u>	-	<u>4,35</u>	
Restgas	<u>16,9</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>4,39</u>	<u>25,4</u>	<u>2,7</u>	<u>10,7</u>	<u>1,00</u>	<u>16,60</u>	
				<u>92,5</u>	<u>32,8</u>					
				<u>1:</u>	<u>0,95</u>					

Gesamt-Inerte 10,4 %
 H₂:CO im Sygas 1,31
 H₂:CO im Restgas 6,59
 Verbrauch von H₂:CO 1,95

Kontraktion nach Menge 54,0 %
 " " N₂ 59,0 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 59,0 %

umgesetzt 53,4 % CO
 verflüssigt _____
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____

CH₄ + C_mH_n 3,9 CO₂ 4,6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	<u>26,55</u>	kg	<u>34,5</u>	SB <u>44</u> °C
Ol-Kondensat	<u>30,35</u>	"	<u>29,9</u>	- 100° _____ %
A.-K. Benzin	<u>19,45</u>	"	<u>25,6</u>	- 200° <u>89,2</u> %
Flüssige Prod.	<u>76,35</u>	"		- 320° <u>26,2</u> % > 3,5 f
Sywasser	<u>10,40</u>	kg = <u>1,45</u> x flüss. Produkte		Olefine <u>6,2</u> Vol. %
				- 200° <u>6,2</u> ; 200-320° <u>3,9</u>

Ausbeute
 Flüssige Prod. 109,5 g/Nm³ Sygas 122,0 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol _____
 Gesamt-Produkt _____
 Sywasser 158,4 " " 172,8 " " _____

Bemerkungen:

000577

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2.5/6 196

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co-Fe-Inhalt: _____ kg

Betriebsstunden 24/221
 Gasdruck 1,0 at
 Temperatur 15,0 at 200,4 °C

Sy-W-Ges 7140 Nm³
 " " " " " "
 " 308 Nm³/h

Restgas 272 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 2158 Nm³/h
 Kreislauf 1: 291 Nm³

Belastung 1.00 Nm³/kg Co, h 102 Nm³/Norm-Vol, h

Analysen	Nm ³ /kg Co, h									Ubergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	
Sygas	69	-	0,1	216	502	0,2	42	-	7,2	
Restgas	18,9	0,5	0,1	422	231	2,2	111	1,34	10,98	
				41,1	312					
				1-	0,44					

Gesamt-Inerte 11,6 %
 H₂CO im Sygas 1,35
 H₂CO im Restgas 0,89
 Verbrauch von H₂: CO 11,42

Kontraktion nach Menge 62,9 %
 " " N₂ 67,4 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 61,9 %

umgesetzt 57,2 % CO
 verfügbar 81,2 % H₂
 Verfl.-Grad A 64,2 % CO+H₂
 " " P _____

CH₄ + C_mH_n 2,6 CO₂ 0,2 bezogen auf CO-Umsatz 53,2

Produkte

Paraffingatsch 2440 kg 33,3 %
 Öl-Kondensat 2760 " 39,7 %
 A.-K. Benzin 2120 " 29,0 %
 Flüssige Prod. 7320 " 100 %
 Sywasser 101,20 kg = 13,2 % flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 46 °C
 - 100° _____ %
 - 200° 35,3 %
 - 320° 31,1 % > 32,8
 Olefine Vol. %
 - 200° 6,1; 200-320° 3,5

Ausbeute

Flüssige Prod. 989 g/Nm³ Sygas 1119 g/Nm³ Nutzgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 136,6 " " 154,5 " " " "

Bemerkungen:

000578

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 1-2/6 1947

Chem.-Nr. 10
 Fällung: 26
 Co-Fe-Inhalt _____ kg

Betriebsstunden 201.797
 Condruk _____
 Temperatur 15,0 bis 304 °C

Sy-W-Gas 620 Nm³

310 Nm³

Restgas 232 Nm³
 _____ Nm³/
 Kretlaufgas 1025 Nm³
 Kretlauf 1.340 Nm³

Belastung 1.27 Nm³/kg Co. h 1.02 Nm³/Norm.-Vol. h

Analyse:	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Übergas
Sygas	2,2	-	0,1	37,1	50,4	0,3	4,9	-	4,2	
Restgas	18,2	6,3	0,1	41,2	25,2	3,0	11,9	1,0	11,2	
				40,2	31,6					
				1,1	0,78					

Gesamt-Inerte 12,5 %
 H₂CO im Sygas 13,6
 H₂CO im Restgas 0,61
 Verbrauch von H₂CO 1,92

Kontraktion nach Menge 69,4 %
 " " N₂ 60,0 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 61,2 %

umgesetzt 56,9 %
 verfügbar _____
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____
 _____ 87,2

CH₄ + C₂H₆ 4,1 CO₂ 10 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 20,35 kg 31,2 %
 Öl-Kondensat 2,70 " 4,6 %
 A.-K. Benzin 17,50 " 27,2 %
 Flüssige Prod. 65,15 " _____ 100%
 Sywasser 102,10 kg = 15,7 % flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 51 °C
 - 100° _____ %
 - 200° 40,0 %
 - 320° 98,9 % = 30,3
 Olefine _____ Vol. %
 - 200° 61, 200-320° 3,7

Ausbeute

Flüssige Prod. 165,0 g/Nm³ Sygas 120,0 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol _____
 Gesamt-Produkt _____
 Sywasser 164,7 " 183,1 " " " " " " " " " "

Bemerkungen:

Ofen wurde von 9⁰⁰ bis 12⁰⁰ morgens
 Gas mit 6 füll abgezogen.

000579

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 31/5/16/1949

Ofen-Nr. 110
 Füllung: 2F
 Co-Fe-Inhalt _____ kg

Betriebsstunden 24/774
 Gasdruck 7.0 atü
 Temperatur 15.0 atü 2004 °C

Sy-W-Gas 682 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
284 Nm³

Restgas 267 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 Kreislaufgas 9092 Nm³
 Kreislauf 1.207

Belastung 1.28 Nm³/kg Co. h. 1.44 Nm³/Norm.-Vol. h

Analysen:	Nm³ / kg Co. h.									
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Ubergas
Sygas	6.2	-	0.1	33.8	57.4	0.3	4.7	-	4.64	
Restgas	18.1	0.2	0.1	43.5	22.9	2.7	12.4	1.10	12.30	
				42.0	29.6					
				1.0	0.70					

Gesamt-Inerte 11.8 %
 H₂:CO im Sygas 1.33
 H₂:CO im Restgas 0.33
 Verbrauch von H₂:CO 1.98

Kontraktion nach Menge 60.8 %
 " " N₂ 62.2 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 61.5 %

umgesetzt 52.6 %^{CO} 82.6 %^{H₂} 69.1 %^{CO+H₂}
 verflüssigt _____
 Verfl.-Grad A _____
 " " P _____

CH₄ + CmHn 3.5 CO₂ 1.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Produkt	kg	%
Paraffingatsch	86.05	36.2
Ol-Kondensat	29.40	41.3
A.-K.-Benzin	16.20	22.5
Flüssige Prod.	71.95	100%
Sywasser	180.30	kg = 1.67 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	°C	%
SB	5.1	
- 100°		
- 200°	21.8	
- 320°	29.6	> 37.9
Olefine	Vol. %	
- 200°	6.4	200-320° 4.0

Ausbeute

Flüssige Prod. 105.5 g/Nm³ Sygas 119.9 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " "
 Gesamt-Produkt " " " "
 SywaLer 146.5 " " 201.0 " " " "

Bemerkungen:

000580

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 30. - 31/5 1947

Ofen-Nr. 10

Betriebsstunden 24/753

Füllung: 26

Gesdruck 70

Co-Substanz kg

Temperatur 150 bis 200 °C

St.-W.-Gas 70² Nm³

Restgas 290 Nm³

294 Nm³

Kreislaufgas 9325 Nm³

Kreislauf 829

Belastung 1,42 Nm³/kg Co, h

Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ubergas
Sygas	70	-	0,1	353	448	0,2	3,5	-	78	
Restgas	77,3	6,1	0,1	42,8	22,5	2,5	14,0	1,00	14,2	
				44,6	28,6					
				1,069						

Gesamt-Inerte 19,9 %

Kontraktion nach Menge 29,0 %

H₂CO im Sygas 1,33

" " N₂ 62,0 %

H₂CO im Restgas 0,53

" " CO₂ %

Verbrauch von H₂:CO 1,98

Durchschnittliche Kontraktion 66,5 %

umgesetzt 55,0

82,9 % CO + H₂ 68,6

verflüssigt

Verfl.-Grad A

" " P

CH₄ + C_mH_n 3,2 CO 0,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingas	<u>2690</u> kg	<u>34,5</u> %
Ol-Kondensat	<u>8970</u> "	<u>41,8</u> %
A.-K. Benzin	<u>1850</u> "	<u>8,9</u> %
Flüssige Prod.	<u>7841</u> "	<u>100</u> %
Sywasser	<u>12650</u> kg = <u>1,62</u> x flüss. Produkte	

Gesamtprodukt

SB	<u>4,9</u> °C
- 100°	<u>33,2</u> %
- 200°	<u>51,0</u> %
- 320°	<u>55,8</u> %
Olefine	<u>62</u> Vol. %
- 200°	<u>200-320°</u> <u>41</u>

Ausbeute

Flüssige Prod.	<u>110,3</u> g/Nm ³ Sygas	<u>126,7</u> g/Nm ³ Nützgas	<u> </u> g/Nm ³ Idealgas
Gasol	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
Gesamt-Produkt	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
Sywasser	<u>126,1</u>	<u>205,8</u>	<u> </u>

Bemerkungen:

000581

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 29.03.1944

Ofen-Nr. 16

Füllung: 96

Ca-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden: 24 / 630

Gesdruck: 13.0

Temperatur: 15.0 bei 300.4 °C

Sy-W-Ges: 9105 Nm³

9014 Nm³/h

Restgas: 324 Nm³

Kreislufgas: 2012 Nm³

Kreisluf: 1: 286

Belastung: 143 Nm³/kg Ca, h

Analysen:	Nm ³ /kg Ca, h										Ubergewicht
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P		
Sygas	12.6		0.1	44.2	38.5	0.2	4.2				
Restgas	12.6		0.1	44.2	38.5	0.2	4.2	1.00	11.14		

Gesamt-Inerte: 12.6 %
 H₂, CO im Sygas: 12.2
 H₂, CO im Restgas: 15.3
 Verbrauch von H₂: CO: 2.80

Kontraktion nach Menge: 61.2 %
 " " N₂: 50.4 %
 " " CO₂:
 Durchschnittliche Kontraktion: 61.3 %

umgesetzt: 5.5% CO
 verflüssigt: 8.4% H₂
 Verfl.-Grad A: 62.5% CO+H₂
 " " P: 58.9%

CH₄ + C_mH_n: 3.5 CO₂: 0.8 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	25.10	kg	%
Ol-Kondensat	30.36	"	%
A.-K. Benzin	16.75	"	%
Flüssige Prod.	72.21		100%
Sywasser	116.80	kg = 1.52	x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	°C
- 100°	%
- 200°	%
- 320°	%
Olefine	Vol.-%
- 200°	200-320°

Ausbeute

Flüssige Prod.: 169.9 g/Nm³ Sygas, 116.2 g/Nm³ Nutzgas, g/Nm³ Idealgas
 Gasol: " " " " " "
 Gesamt-Produkt: " " " " " "
 Sywasser: 156.0 " " 172.9 " " "

Bemerkungen:

000587

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 21. 1. 1949

Ofen-Nr. 40

Füllung: 75

Ca-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 21 / 560

Gasdruck 0,1

Temperatur: 15,0 °C und 160,4 °C

Sy-W-Ges 639 Nm³

Restgas 262 Nm³

Kreislaufgas 1212 Nm³

Kreislauf: 1212 Nm³

Belastung: Nm³/kg Ca, h

Analysen:	Nm ³ /kg Ca, h										Übergas
	CO ₂	CaH ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F		
Sygas	6,4	-	0,1	38,7	49,9	1,3	4,6	-	4,34		
Restgas	17,9			44,5	3,2	2,2	21,8	1,06	11,32		
				46,0	3,4						

Gesamt-Inerte 7,4 %

H₂CO im Sygas 4,2 %

H₂CO im Restgas 4,2 %

Verbrauch von H₂: CO 19,5 %

Kontraktion nach Menge 50,0 %

" " N₂ 59,5 %

" " CO₂ 59,4 %

Durchschnittliche Kontraktion 59,4 %

umgesetzt: %CO 3,2

verflüssigt: %H₂ 80,8

Verfl.-Grad A

" " P

%CO+H₂: 85,0
60,4

CH₄ + C_mH_n 6,9 CO₂ 5,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	26,50 kg	38,6 %
Ol-Kondensat	26,50 "	38,6 %
A.-K. Benzin	15,30 "	21,5 %
Flüssige Prod.	68,30	100 %
Sywasser	109,20 kg = 1,84	

Gesamtprodukt

SB	50 °C
- 100°	%
- 200°	28,4 %
- 320°	32,0 %
= 38,8	
Olefine	65 Vol. %
- 200°	200-320° 40

Ausbeute

Flüssige Prod.	107,8 g/Nm ³ Sygas	121,6 g/Nm ³ Nutzgas	
Gasol	" "	" "	
Gesamt-Produkt	" "	" "	
Sywasser	163,0 " "	182,0 " "	

Bemerkungen:

Dem wegen Alucapapier 1 von No 34
explizieren.

000590

Druckversuchsanlage						Produktionsbericht vom <u>26. 11. 1944</u>					
Ofen-Nr. <u>11</u>						Betriebsstunden <u>211 239</u>					
Füllung: <u>11</u>						Gasdruck <u>7,7</u> atm					
Co-Fe-Inhalt: <u>11</u> kg						Temperatur <u>250</u> °C					
Sy-W-Gas <u>204</u> Nm ³						Restgas <u>205</u> Nm ³					
" " " " " " "						Kreislaufgas <u>1572</u> Nm ^{3/h}					
" " " " " " "						Kreislouf <u>1572</u> Nm ³					
Belastung <u>0,22</u> Nm ³ /kg Co, h						Nm ³ Norm. Vol., h					
Analysen:		CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Ungewichte
Sygas		54	-	17	26,6	20,5	6,5	4,6	-	65	
Restgas		13,7	0,1	11	44,5	25,1	-	1,7	1,3	15,2	
					11	0,82					
Gesamt-Inerte <u>17,4</u> Nm ³						Kontraktion nach Menge <u>62,6</u> %					
H ₂ CO im Sygas <u>1,36</u>						" " N ₂ <u>52,0</u>					
H ₂ CO im Restgas <u>0,45</u>						" " CO ₂ <u>62,6</u>					
Verbrauch von H ₂ :CO <u>195</u> Nm ³						Durchschnittliche Kontraktion <u>62,6</u> %					
umgesetzt <u>56,9</u> %						" H ₂ CO + H ₂ <u>84,6</u> %					
verflüssigt <u>62,6</u> %						" CO + H ₂ <u>70,4</u> %					
Verfl.-Grad A						" " P <u>62,6</u> %					
" " P <u>62,6</u> %						" " " " <u>62,6</u> %					
CH ₄ + CmHn <u>3,9</u>						CO ₂ <u>7,4</u> bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>94,30</u> kg <u>36,9</u> %						SB <u>53</u> °C					
Ol-Kondensat <u>23,00</u> " <u>34,8</u> %						- 100° <u>35,0</u> %					
A.-K. Benzin <u>18,75</u> " <u>28,3</u> %						- 200° <u>30,4</u> %					
Flüssige Prod. <u>66,05</u> " <u>100</u> %						- 320° <u>73,37</u> %					
Sywasser <u>95,80</u> kg <u>1,45</u> %						Olefine <u>64</u> Vol. %					
						- 200° <u>42</u> °C					
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>114,6</u> g/Nm ³ Sygas						199,5 g/Nm ³ Nutzgas					
Gasol " " " " " "						g/Nm ³ Idealgas					
Gesamt-Produkt " " " " " "						" " " " " "					
Sywasser <u>166,1</u> " " <u>187,4</u> " " " " "						" " " " " "					
Bemerkungen: <u>Ofen wurde von 0¹⁵ - 2¹⁵ abgepuffert.</u>											
						<u>- 1 Alernomptage 11</u>					
						000591					

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 17. 10. 1949

Ofen-Nr. 10

Betriebsstunde 341512

Füllung: 76

Gasdruck 11,0 at

Co-f. Inhalt kg

Temperatur 12,0 at 200 °C

Ex-W-Ges 700 Nm³

Restgas Nm³

20,0 Nm³ h

Kreisloufgas Nm³ h

Kreislouf 1.3372

Belastung 1.2 Nm³ kg Co. h 0,72 Nm³ Norm. Vol. h

Analysen: CO₂ C_mH_n O₂ CO H₂ CH₄ N₂ C-Z N₂-F Umringerde

Sygas	65	-	0/1	323	492	92	56	-	287	
Restgas	187	-	0/1	440	221	35	112	700	131	
				440	221	35	112	700	131	

Gesamt-Inerte
 H₂ CO im Sygas
 H₂ CO im Restgas
 Verbrauch von H₂: CO

Kontraktion nach Menge
 " " N₂
 " " CO₂
 Durchschnittliche Kontraktion

umgesetzt %CO 54,5 %H₂ 22,6 %CO+H₂ 77,1
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P' 61,0
16,3 von Kontrakt.

CH₄ + C_mH_n 2,4 CO₂ 2,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt	
Etaraffingatsch <u>36,25</u> kg <u>453</u> %	SB <u>51</u> °C	
Ol-Kondensat <u>28,05</u> " <u>358</u> %	- 100° %	
A.-K. Benzin <u>15,20</u> " <u>189</u> %	- 200° <u>32,0</u> %	= <u>39,9</u>
Flüssige Prod. <u>80,50</u> " 100 %	- 320° <u>37,8</u> %	
Sywasser <u>129,00</u> kg <u>1,61</u> x flüss. Produkte	Olefine <u>67</u> Vol. %	<u>45</u>
	- 200° ; 200-320°	

Ausbeute
 Flüssige Prod. 11,45 g/Nm³ Sygas 127,5 g/Nm³ Nutzgas 601h g/Nm³ Idealgas
 Gasol
 Gesamt-Produkt 184,0 " " 202,0 " " "
 Sywasser

Bemerkungen:

000592

Druckversuchsanlage Produktionsbericht vom 18.11.1949

Offen-Nr. 18 Betriebsstunden 200
 Füllung: 3A Gasdruck 160 °G
 Co-F. Inhalt kg Temperatur 160 °C

Sy-W-Gas 35 Nm³ Restgas 25 Nm³
 " " " " " " " " Nm³/h
 " " " " Nm³/h Kreislaufgas 10 Nm³
 " " " " Kreislauf 10

Belastung 1.5 Nm³/kg Co, h Nm³ Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	C _n H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ubergewicht
Sygas	12	-	2	1	1	1	1	1	1	
Restgas	10	2	2	1	1	1	1	1	1	

Gesamt-Inerte 11.5 %
 H₂:CO im Sygas 1.2
 H₂:CO im Restgas 0.4
 Verbrauch von H₂:CO 10

Kontraktion nach Menge 11.5 %
 " " N₂ " " %
 " " CO₂ " " %
 Durchschnittliche Kontraktion 11.5 %

umgesetzt 100 % CO
 verflüssigt 80 %
 Verfl.-Grad A 90 %
 " " P 60 %

*H₂ 23.2 *CO+H₂ 44.6

CH₄ + C_mH_n 3.1 CO₂ 2.0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingatsch <u>2675</u> kg <u>466</u>	SB <u>2.1</u> °C
Öl-Kondensat <u>92.50</u> " <u>21.8</u>	- 100° <u>31.0</u> %
A.-K. Benzin <u>74.30</u> " <u>18.6</u>	- 200° <u>41.6</u> %
Flüssige Prod. <u>78.95</u> " <u>19.5</u>	- 320° <u>42</u> %
Sywasser <u>122.10</u> kg <u>15.2</u> X flüss. Produkte	Olefine <u>67</u> Vol. % - 200° <u>67</u> ; 200-320° <u>42</u>

Ausbeute

Flüssige Prod. 173.4 g/Nm³ Sygas 195.8 g/Nm³ (Nutzgas)
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "
 Sywasser 173.4 " " " " " " " "

Bemerkungen:

000593

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom <u>17.10/5</u> 194 <u>4</u>							
Ofen-Nr. <u>11</u> Füllung: <u>26</u> Co-F. Inhalt _____ kg				Betriebsstunden <u>34/20</u> Gasdruck _____ Temperatur <u>15.0</u> °C							
H ₂ -W-Gas <u>2.12</u> Nm ³ _____ _____ Nm ³ h				Restgas _____ Nm ³ Kreislaufgas _____ Nm ³ Kreislauf _____							
Belastung <u>1.44</u> Nm ³ / kg Co. h				Nm ³ Norm. Vol. h							
Analysen:		CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Übergewicht
Sygas		1.2	-	0.1	0.2	0.2	0.2	0.2	-	0.2	-
Restgas		0.2	-	0.1	2.4	0.2	0.2	0.2	1.0	0.6	-
Gesamt-Inerte _____				Kontraktion nach Menge _____							
H ₂ CO im Sygas _____				" " N ₂ _____							
H ₂ CO im Restgas _____				" " CO ₂ _____							
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.92</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>67.2</u>							
umgesetzt		% CO		% H ₂		% CO+H ₂					
verflüssigt		5.0		23.6		69.3					
Verfl.-Grad A		0.9									
" " P		1.5									
CH ₄ + CmHn <u>0.4</u>		CO ₂ <u>0.7</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>2.8</u> kg		46.8		SB <u>49</u> °C							
Ol-Kondensat <u>2.8</u>		34.8		= 100° _____ %							
A-K-Benzol <u>1.5</u>		18.4		- 200° <u>31</u> %							
Flüssige Prod. <u>8.2</u>		100%		- 320° <u>28.6</u> %		= <u>39.9</u>					
Sywasser <u>1.2</u> kg = <u>1.4</u>		X flüss. Produkte		Olefine _____ Vol. %		- 200° <u>68</u> , 200-320° <u>7.6</u>					
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>1.15</u> g/Nm ³ Sygas		<u>1.30</u> g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas							
Gasol _____		" " " "		" " " "							
Gesamt-Produkt _____		" " " "		" " " "							
Sywasser <u>1.78</u>		" " " "		" " " "							
Bemerkungen:											

000594

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 16.12.51 1949

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co₂-Inhalt _____ kg

Betriebsstunden 241 446
 Gasdruck 7.0 atü
 Temperatur 15.0 atü 304 °C

Sy^W-Gas 697 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
29.0 Nm³/h

Restgas 256 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 9000 Nm³/h
 Kreislauf 1.287 Nm³

Belastung 626 Nm³/kg Co₂ h

Analysen:	Nm ³ Norm.-Vol. h										Ubergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F		
Sygas	6.0	-	5.1	34.4	49.6	0.2	4.6	-	4.49		
Restgas	14.0	0.2	0.1	47.6	21.6	2.3	11.2	1.00	11.4		
				45.5	28.4						
				1.1	1.64						

Gesamt-Inerte 11.6 %
 H₂CO im Sygas 1.26
 H₂CO im Restgas 0.45
 Verbrauch von H₂:CO 1.96

Kontraktion nach Menge 63.6 %
 " " N₂ 59.2 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 61.6 %

umgesetzt 53.6 % CO
 verflüssigt 50.2 %
 Verfl.-Grad A 94.6
 " " P 65.4

2.2 % H₂
68.4 % CO+H₂

CH₄ + C_mH_n 2.8 CO₂ 2.6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 40.50 kg 48.0 %
 Öl-Kondensat 28.30 " 33.5 %
 A.-K. Benzin 15.60 " 18.5 %
 Flüssige Prod. 84.40 " 100 %
 Sywasser 121.30 kg = 1.44 X Flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 50 °C
 - 100° _____ %
 - 200° 31.0 %
 - 320° 36.1 % 42.6
 Olefine 32 Vol. %
 - 200° : 200-320° 50

Ausbeute

Flüssige Prod. 121.0 g/Nm³ Sygas 136.0 g/Nm³ Nutzgas
 Gasöl 84.6 " " 9.50 " " " "
 Gesamt-Produkt _____ " " " "
 Sywasser 124.0 " " 195.5 " " " "

Bemerkungen:

Gasöl mit 84.6 g/Nm³

000595

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom 14.12/5 1949**

Ofen-Nr. 116
 Füllung: 96
 Co-Fillinhalt _____ kg

Betriebsstunden 241.398
 Gasdruck 5.0 atü
 Temperatur 15.0 atü 280.4 °C

Sy-W-Gas 694 Nm³
 Restgas 296 Nm³
 Kreislaufgas 2096 Nm³/h
 Kreislauf 1:3.62

Belastung 0.46 Nm³/kg Co, h Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Ungerichtet
Sygas	6.1	-	0.1	38.6	49.6	1.2	5.0	-	4.40	
Restgas	5.9	0.2	0.1	44.4	36.2	0.1	14.5	100	14.34	
				47.0	32.9					
				1.0	0.65					

Gesamt-Inerte 11.5 %
 H₂/CO im Sygas 12.8
 H₂/CO im Restgas 6.49
 Verbrauch von H₂/CO 1.28

Kontraktion nach Menge 67.7 %
 " " N₂ 65.8 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 66.5 %

umgesetzt	%CO	%H₂	%CO+H₂
	<u>67.6</u>	<u>86.0</u>	<u>73.2</u>
verflüssigt	<u>61.6</u>		
Verfl.-Grad A	<u>95.4</u>		
" " P	<u>63.5</u>		

CH₄ + CmHn 1.7 CO₂ _____ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C	%
Paraffingatsch	<u>297.50</u>	<u>46.3</u>	SB	<u>49</u>	
Ol-Kondensat	<u>28.05</u>	<u>3.45</u>	- 100°		
A.-K. Benzin	<u>16.55</u>	<u>1.92</u>	- 200°	<u>30.9</u>	
Flüssige Prod.	<u>81.10</u>		- 320°	<u>20.6</u>	<u>38.2</u>
Sywasser	<u>115.70</u> kg = <u>14.5</u> × flüss. Produkte		Olefine	<u>21</u>	
			- 200°	<u>21</u>	<u>55</u>
			- 200-320°		

Ausbeute

Flüssige Prod. 116.8 g/Nm³ Sygas 139.0 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol _____ " " " " " "
 Gesamt-Produkt _____ " " " " " "
 Sywasser 169.6 " " 191.6 " " " "

Bemerkungen:

000597

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 13. 10. 1924

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co-F. Inhalt: _____ kg

Reaktionsstunden 291 324
 Gasdruck 11,0 at
 Temperatur 15,0 at 282,4 °C

W-Ges 691 Nm³
 " " " " " " "
 " " " " 280 Nm³

Restgas 251 Nm³
 " " " " " " " " " " " "
 Kohlenstoffgas 203,5 Nm³
 Kohlenstoff 11,5 g

Belastung 6,9 Nm³ / kg Co, h Nm³ / Norm. Vol., h

Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Ubergas
Sygas	6,8	-	0,7	37,7	50,6	0,3	4,1	-	10,2	
Restgas	19,8	0,5	0,1	45,0	2,15	2,8	10,3	1,04	10,20	
				44,7	30,4					
				11,0	6,8					

Gesamt-Inerte 11,5 Nm³
 H₂ + CO im Sygas 118,3
 H₂ + CO im Restgas 142
 Verbrauch von H₂ + CO 127

Kontraktion nach Menge 67,0
 " " " " " " " " " " " "
 " " " " " " " " " " " "
 " " " " " " " " " " " "
 Durchschnittliche Kontraktion 67,0

	% CO	% H ₂	% CO + H ₂
umgesetzt	61,0	86,0	43,5
verflüssigt	80,4		
Verfl.-Grad A	97,4		
" " P	64,0		

CH₄ + C_mH_n 2,2 CO₂ 0,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingas 38,95 kg 40,3 %
 Öl-Kondensat 25,75 " 23,5 %
 A.-K. Benzin 14,40 " 12,2 %
 Flüssige Prod. 19,20 " " " "
 Sywasser 107,00 kg = 12,5 % flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 57 °C
 - 100° 39,8 %
 - 200° 27,5 % 39,8
 - 320° " " "
 Olefine Vol. %
 - 200° 70, 200-320° 56

Ausbeute

Flüssige Prod. 114,8 g / Nm³ Sygas 135,0 g / Nm³ Nutzgas
 Gasol " " " " " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "
 Sywasser 159,5 " " " " " " " " " " " "

Bemerkungen:

000598

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 12.13/5 1949

Ofen-Nr. 10

Füllung: 26

Co-F. Inhalt

Betriebsstunden 24/350

Gesdruck 1,0

Temperatur 15,0 bis 200,4 °C

fr.W-Gas 742 Nm³Restgas 280 Nm³309 Nm³/hKreislaufgas 3091 Nm³

Kreislaufl 1: 2,82

Belastung 1. C3 Nm³ i/kg Ca. h.Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F	Ubergewichte
Sygas	6,3	-	0,1	37,6	50,2	0,3	4,1	-	4,02	
Restgas	18,6	0,5	0,1	45,6	22,4	2,6	10,2	1,02	1,21	
				42,2	35,2					
				1: 0,71						

Gesamt-Inerte 10,7 %

H₂, CO im Sygas 2,9H₂, CO im Restgas 0,49Verbrauch von H₂, CO 1,86

Kontraktion nach Menge 65,0 %

" " N₂ 63,7 %" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion 64,4 %

umgesetzt 5,84
 verflüssigt 5,29
 Verfl.-Grad A 0,87
 " " P 62,0

H₂ 24,0CO+H₂ 71,2CH₄ + C_mH_n 2,8 CO₂ 1,4 bezogen auf CO-Umsatz**Produkte**

Paraffingatsch 41,00 kg 48,0 %
 Öl-Kondensat 28,45 " 33,4 %
 A.-K. Benzin 15,85 " 18,6 %
 Flüssige Prod. 85,30 " 100 %
 Sywasser ✓ 128,30 kg = 1,51 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 49 °C
 - 100° 28,9 %
 - 200° 26,8 % - 44,5
 - 320° %
 Olefine Vol. %
 - 200° 70, 200-320° 5,2

Ausbeute

Flüssige Prod. 115,0 g/Nm³ Sygas 199,0 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 128,30 " " 194,0 " " " "

Bemerkungen:

000599

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 12/5-1944

Ofen-Nr. 10
 Föhlung: 26
 Co₂-Inhalt kg

Betriebsstunden 24 / 326
 Gesdruck 7.0 at
 Temperatur 15.0 at 2004.0 c

Sy-W-Gas 69% Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
201.0 Nm³·h

Restgas 962 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 2119 Nm³/h
 Kreislauf 1:204

Belastung: 0.96 Nm³/kg Co₂·h Nm³/Norm-Vol₀·h

Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ubergewichte
Sygas	62	-	0.1	39.4	49.9	0.3	4.3	-	4.22	
Restgas	16.8	0.2	0.1	48.3	21.8	2.3	10.5	1.00	10.44	
				46.0	22.2					
				1.	0.62					

Gesamt-Inerte 10.9 %
 H₂:CO im Sygas 1.92
 H₂:CO im Restgas 0.45
 Verbrauch von H₂:CO 2.03

Kontraktion nach Menge 62.4 %
 " " N₂ 29.6 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 61.0 %

umgesetzt 5.3 % CO
 verflüssigt 4.5 %
 Verfl.-Grad A 9.8 %
 " " P 6.2 %
8.0 % H₂
6.75 % CO₂+H₂

CH₄+C_mH_n 2.9 CO₂ 1.7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 39.00 kg 47.8 %
 Öl-Kondensat 27.65 " 33.9 %
 A.-K. Benzin 14.95 " 18.3 %
 Flüssige Prod. 81.60 " 100 %
 Sywasser 125.30 kg = 154 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 60 °C
 - 100° 29.9 %
 - 200° 24.5 % 7.449
 - 320° %
 Olefine 71 Vol. %
 - 200° , 200-320° 52

Ausbeute

Flüssige Prod. 177.0 g/Nm³ Sygas 131.5 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 179.8 " " 201.8 " " " "

Bemerkungen:

Ofen wurde in der Nacht von 14.2 auf 15.0 atm injiziert.

000600

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 9. 10/5 1924

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 CaF₂-Inhalt: kg

Betriebsstunden 94/258
 Gasdruck 70
 Temperatur 135 °C

SAW-Gas 693 Nm³
 289 Nm³/h

Restgas 258 Nm³
 Kreislaufgas 1933 Nm³
 Kreislauf 1285

Belastung 6.96 Nm³/kg CaF₂ h

Analysen:	Nm ³ : Norm. Vol. h								- Übergabe	
	CO ₂	C _n H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	
Sygas	2.0	-	0.1	39.2	49.4	0.2	5.0	-	4.23	
Restgas	13.4	0.1	0.1	46.2	24.6	3.0	11.5	2.00	17.41	
				94.5	31.0					
				1.0	0.50					

Gesamt-Inerte 11.4 %
 H₂:CO im Sygas 1.26
 H₂:CO im Restgas 0.53
 Verbrauch von H₂:CO 2.00

Kontraktion nach Menge 62.8
 " " N₂ 21.4
 " " CO₂
 Durchschnittliche Kontraktion

umgesetzt $\frac{\%CO}{49.2}$ $\frac{\%H_2}{72.8}$ $\frac{\%CO+H_2}{64.25}$
 verflüssigt 46.2
 Verfl. Grad A 94.2
 " " P 53.2

CH₄ + C_nH_n 2.8 CO₂ 2.8 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 32.00 kg 47.1 %
 Öl-Kondensat 28.15 " 39.1 %
 A-K. Benzin 12.80 " 18.2 %
 Flüssige Prod. 67.95 100 %
 Sywasser 116.60 kg = 1.52 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 58 °C
 - 100°
 - 200° 21.5 %
 - 320° 26.6 % = 48.1
 Olefine 70 Vol. %
 - 200° 200-320° 50

Ausbeute

Flüssige Prod. 98.1 g/Nm³ Sygas
 Gasol 3.1 " " 3.5 g/Nm³ Nutzgas
 Gesamt-Produkt 116.84 " " 190.2 " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

Gasöl mit 70% Olefinen

000602

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2-9/5 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 26
 Co-F. Inhalt kg

Betriebsstunden 241 254
 Gasdruck 10 cmHg
 Temperatur 13,6 cmHg 19,5 °C

Sf-W-Ges 695 Nm³
 " " " " " " " " " " " "
 " " " " " " " " " " " "
290 Nm³/h

Restgas 274 Nm³
 " " " " " " " " " " " "
 Kreislaufgas 2091 Nm³/h
 Kreislauf 1: 2,01 Nm³

Belastung 256 Nm³/kg Co. h. Nm³/Norm.-Vol. h

Analysen:	Nm ³ /kg Co. h.									Überreste
	CO ₂	CaH ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	
Sygas	61	-	71	821	491	0,2	5,1	-	4,25	
Restgas	2,4	0,2	0,1	46,0	24,5	2,0	11,2	1,00	11,58	
				42,9	29,9					
				7,0	0,50					

Gesamt-Inerte 11,5 %
 H₂:CO im Sygas 126
 H₂:CO im Restgas 6,33
 Verbrauch von H₂:CO 192

Kontraktion nach Menge 11,6 %
 " " " N₂ 28,6 %
 " " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 29,6 %

umgesetzt 52,5 %
 verfügbar 49,8 %
 Verf.-Grad A 94,8 %
 " " P 49,9 %

CH₄ + C_mH_n 4,5 CO₂ 0,6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	<u>22,07</u>	kg	<u>43,5</u>	%
Ol-Kondensat	<u>22,85</u>	"	<u>35,2</u>	%
A.-K. Benzin	<u>13,00</u>	"	<u>20,4</u>	%
Flüssige Prod.	<u>62,85</u>	"	<u>99,1</u>	%
Sywasser	<u>113,30</u>	kg	<u>198</u>	100 %

Gesamtprodukt

SB	<u>51</u>	°C
- 100°	<u>39,9</u>	%
- 200°	<u>29,7</u>	%
- 320°	<u>7,374</u>	%
Olefine	<u>70</u>	Vol. %
- 200°	<u>49</u>	200 - 320°

Ausbeute

Flüssige Prod. 91,8 g/Nm³ Sygas 103,6 g/Nm³ Nutzgas
 Gasol " " " " " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "
 Sywasser 1620 " " 184,0 " " " " " " " "

Bemerkungen:

000603

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 1. 5/5 1949

Ofen-Nr. 16
 Füllung: 96
 Co-Füllinhalt kg

Betriebsstunden 24/230
 Gedruch 2.0
 Temperatur 12.0 194.0

W-Gas 2200 Nm³
29.7 Nm³/h

Restgas 30% Nm³
 Kreislaufgas 168% Nm³/h
 Kreislauf 1: 2.4 Nm³

Belastung: 0.96 Nm³/kg Co, h

Analysen:	Nm ³ /kg Co, h									
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ubergewichte
Sygas	5.9	-	0.1	39.3	49.3	0.3	5.1	-	5.01	
Restgas	15.3	0.3	0.1	47.1	24.2	2.0	11.0	1.66	16.92	
				44.8	31.6					
				1:	0.77					

Gesamt-Inerte 11.4 %
 H₂CO im Sygas 1.35
 H₂CO im Restgas 0.57
 Verbrauch von H₂:CO 2.11

Kontraktion nach Menge 54.3 %
 " " N₂ 56.0 %
 " " CO₂ 55.7 %
 Durchschnittliche Kontraktion 55.7 %

umgesetzt 46.2 %
 verflüssigt 42.9 %
 Verfl.-Grad A 0.118
 " " P 3.4

CH₄ + CmHn 3.2 CO₂ 5.4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch	<u>10.15</u>	kg	<u>90.0</u>	%
Ol-Kondensat	<u>86.10</u>	"	<u>57.4</u>	%
A.-K. Benzin	<u>14.55</u>	"	<u>28.6</u>	%
Flüssige Prod.	<u>50.80</u>			100%
Sywasser	<u>114.40</u>	kg = <u>3.35</u>		X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	<u>80</u>	°C
- 100°		%
- 200°	<u>50.1</u>	%
- 320°	<u>34.6</u>	%
Olefine	<u>7.1</u>	Vol. %
- 200°		200-320° <u>80</u>

Ausbeute

Flüssige Prod.	<u>72.6</u>	g/Nm ³ Sygas	<u>21.8</u>	g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas
Gasol		"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"
Sywasser	<u>163.5</u>	"	"	<u>184.5</u>	"	"

Bemerkungen:

000604

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 6.2.15 1924

Ofen-Nr. 18

Füllung: 96

Co-Faktor kg

Betriebsstunden 241 206

Gesdruck 7.0

Temperatur 16.7 - 12.8 ^{oC} 129 K.2 173.5

H₂-W-Ges 1731 Nm³

Restgas 352 Nm³

30.5 Nm³ h

Kreislaufgas 2095 Nm³ h

Kreislauf 1.285

Belastung 1.07 Nm³/kg Co. h Nm³/Norm.-Vol. h

Analyse:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Ubergewicht
Sygas	67	-	0.1	39.2	49.9	6.3	4.4	-	4.25	
Restgas	12.5	0.4	0.1	48.5	38.2	1.9	8.4	1.14	8.43	
				42.4	33.6					
				1.089						

Gesamt-Inerte 10.4 %

H₂CO im Sygas 1.25

H₂CO im Restgas 0.76

Verbrauch von H₂: CO 1.89

Kontraktion nach Menge 51.9 %

" " N₂ 49.5 %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion 50.4 %

umgesetzt

verflüssigt

Verfl.-Grad A

" " P

^{%CO}
43.4

43.6

96.7

39.2

^{%H₂}
67.2

^{%CO+H₂}
86.3

CH₄ + CmHn 3.7 CO₂ 0.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	<u>9.00</u> kg	<u>19.0</u> %
Ol-Kondensat	<u>23.15</u> "	<u>43.6</u> %
A.-K.-Benzin	<u>20.90</u> "	<u>39.4</u> %
Flüssige Prod.	<u>53.05</u> "	100 %
Sywasser	<u>104.40</u> kg = <u>1.92</u> x flüss. Produkte	

Gesamtprodukt

SB	<u>51</u> °C
- 100°	<u>99.6</u> %
- 200°	<u>84.5</u> %
- 320°	<u> </u> %
Olefine	Vol. %
- 200°	<u>68</u> ; 200-320° <u>25</u>

Ausbeute

Flüssige Prod.	<u>72.6</u> g/Nm ³ Sygas	<u>81.4</u> g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Sywasser	<u>142.6</u> "	<u>160.0</u> "	"

Bemerkungen:

6¹⁵ bis 6³⁰ abgefüllt, festgesetzt, abgefallen.

000605

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht von <u>S. 6 / 3</u> 194 <u>4</u>								
Ofen-Nr. <u>18</u> Füllung: <u>96</u> Co-Kinhalt: kg		Betriebsstunden <u>241 182</u> Gesamtdruck <u>9.3-16 = 24.8</u> mmHg Temperatur <u>272.0</u> °C								
Syngas <u>694</u> Nm ³"" <u>289</u> Nm ³ h		Restgas <u>454</u> Nm ³"" Krettleufgas <u>2207</u> Nm ³ Krettleuf <u>1.3.17</u>								
Belastung <u>64.6</u> Nm ³ / kg Co, h		Nm ³ Norm.-Vol, h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P	Umsatz
Sygas	6.6	-	0.1	28.6	50.2	0.3	4.2	-	4.5	
Restgas	9.2	0.2	0.1	40.2	4.5	1.2	2.0	10.1	6.4	
				89.9	48.6					
				1.1	10.1					
Gesamt-Inerte <u>11.9</u> %		Kontraktion nach Menge <u>54.1</u> %								
H ₂ :CO im Sygas <u>1.30</u>		" " N ₂ <u>40.5</u> %								
H ₂ :CO im Restgas <u>1.02</u>		" " CO ₂								
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.74</u>		Durchschnittliche Kontraktion								
umgesetzt	<u>21.5</u> % CO	<u>5.0</u> % H ₂		<u>44.5</u> % CO+H ₂						
verflüssigt	<u>9.9</u> %	<u>7.0</u> %		<u>9.9</u> %						
Verfl.-Grad A	<u>9.9</u> %	<u>9.9</u> %		<u>9.9</u> %						
" " P	<u>2.1</u> %	<u>2.1</u> %		<u>2.1</u> %						
CH ₄ + CmHn <u>2.8</u> CO ₂ <u>-</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	<u>5.20</u> kg	<u>15.8</u> %				SB <u>50</u> °C				
O-Kondensat	<u>13.20</u> "	<u>44.9</u> %				- 100°				
A.-K. Benzin	<u>0.20</u> "	<u>33.3</u> %				- 200° <u>42.7</u> %				
Flüssige Prod.	<u>9.7.60</u> "	<u>33.3</u> %				- 320° <u>35.9</u> %				
Sywasser	<u>64.00</u> kg = <u>2.43</u> x flüss. Produkte	<u>2.43</u> %				Olefine				
						- 200° <u>7.2</u> ; 200-320° <u>2.9</u>				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	<u>39.8</u> g / Nm ³ Sygas	<u>44.8</u> g / Nm ³ Nutzgas	c / Nm ³ Idealgas							
Gasol	"	"	"							
Gesamt-Produkt	"	"	"							
Sywasser	<u>96.6</u> "	<u>105.8</u> "	"							
Bemerkungen:										
<u>Thrup. abn 9.2 auf 10.2 d.h. n.g.f.</u>										
000606										

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 4. 3. / 3. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 96
 Co-Fehlbehalt: kg

Betriebsstunden 341 128
 Gasdruck 1.0 atm
 Temperatur 9.0 - 9.2 atm 174.0°C 174.8

g/W-Gas 7106 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
394 Nm³h

Restgas 5.19 Nm³
 " " " " " "
 Kretzlergas 26.16 Nm³h
 Kretzlerlauf 1: 370

Belastung 69.2 Nm³/kg Co. h

Analysen:	Nm ³ /kg Co. h								Ubergewichte
	CO ₂	CnHa	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	
Sygas	6.3	-	0.1	38.8	49.8	0.3	3.2	-	5.15
Restgas	5.2	0.1	0.1	26.6	39.5	3.1	2.4	1.00	31.50
				37.1	40.1				
					1.07				

Gesamt-Inerte 12.0 %
 H₂CO im Sygas 1.37
 H₂CO im Restgas 1.03
 Verbrauch von H₂:CO 1.28

Kontraktion nach Menge: 26.5 %
 " " " N₂ 29.4 %
 " " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion: 28.0 %

umgesetzt	<u>39.1</u>	<u>43.3</u>	<u>38</u>
verflüssigt	<u>15.9</u>		
Verfl.-Grad A	<u>44.4</u>		
" " P	<u>12.5</u>		

CH₄ + CnHn 1.55 CO₂ 37.0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 9.50 kg 11.1 %
 Öl-Kondensat 8.10 " 35.8 %
 A-K. Benzin 12.00 " 53.1 %
 Flüssige Prod. 29.60 " 100 %
 Sywasser 45.90 kg = 2.03 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 46 °C
 - 100° %
 - 200° 58.6 %
 - 320° 26.2 % > 15.1
 Olefine Vol. %
 - 200° 61 , 200-320° 31

Ausbeute

Flüssige Prod. 39.0 g/Nm³ Sygas 36.4 g/Nm³ Nutzgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 65.0 " " 23.9 " " " "

Bemerkungen:

*Alle 22.00 wurde im Ofen mit Paraffingatsch
 gasförmig reag. auf 9.2 atm ausgeführt*

000607

Druckversuchsanlage Produktionsbericht vom 3-4/5 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 36
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebszustand 24/134
 Gasdruck 1.0
 Temperatur 7.0-7.0 160.62 179.0

Sp. W. Gas 684 Nm³
 38.6 Nm³h

Restgas 305 Nm³
 2032 Nm³h
 Kretklauf 1: 3.96 Nm³

Beladung 0.45 Nm³ / kg Co. h Nm³ / Norm. Vol. h

Analysen:	CO ₂	CaH ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F	Übergas
Sygas	22.1	0.1	0.1	21.5	25.4	2.1	10.8	-	107.1	
Restgas	37.2	0.2	0.1	20.5	19.9	9.2	13.2	11.00	12.10	
				20.4	21.8					
				1.	10.9					

Gesamt-Inerte 5.11
 H₂, CO im Sygas 1.102
 H₂, CO im Restgas 0.99
 Verbrauch von H₂: CO 2.64

Kontraktion nach Menge 36.5
 - - N₂ 11.2
 - - CO₂
 Durchschnittliche Kontraktion

umgesetzt 17.3 % CO 33.9 % H₂ 26.6 % CO+H₂
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 16.7 CO₂ 38.0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch	0.90	kg	6.2	%
Öl-Kondensat	2.02	"	51.9	%
A.-K. Benzin	5.60	"	41.4	%
Flüssige Prod.	13.50	"		100%
Sywasser	3.790	kg =		x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	4.1	°C
- 100°		%
- 200°	42.0	%
- 320°	43.0	% = 9.9
Olefine		Vol. %
- 200°		200-320°

Ausbeute

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

Bemerkungen: Temp. vor 7.0 auf 9.0 abn. erfolgt

000608

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2. = 3/15 1949

Ofen-Nr. 16
 Füllung: 26
 Co-Faktor kg

Betriebsstunden 24 / 1,10
 Gesamtdruck 2,0
 Temperatur 51,0 °C

Mo. N. W. 656 Nm³
 Sy-W-Gas 223 Nm³

Restgas 5084 Nm³
 Kohlenwasserstoffe 1,226 Nm³
 Kohlenlauf 1,280 Nm³

Belastung 1,51 Nm³ / kg Co, h Nm³ / Norm. Vol. h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Umsatz
Sygas	318	0,1	0,1	23,6	72,3	2,9	4,2	-	4,55	-
Restgas	346	0,2	0,1	23,2	33,7	8,0	10,6	1,00	10,49	-
				23,0	24,6					

Gesamt-Inerte 491 %
 H₂CO im Sygas 1,16
 H₂CO im Restgas 1,64
 Verbrauch von H₂:CO 1,89

Kontraktion nach Menge 18,2 %
 " " N₂ 10,5 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt 136 % CO
 verflüssigt 23 % H₂
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%
Paraffingasch	<u>0,15</u>	<u>0,8</u>
Ol-Kondensat	<u>3,70</u>	<u>18,9</u>
A-K. Benzin	<u>15,90</u>	<u>80,5</u>
Flüssige Prod.	<u>19,75</u>	<u>100</u>
Sywasser	<u>25,80</u>	<u>kg =</u>

Gesamtprodukt	
SB	<u>62</u> °C
- 100°	%
- 200°	<u>80,1</u> %
- 320°	<u>17,8</u> %
Olefine	Vol. %
- 200°	<u>3,7</u>
200-320°	<u>1,8</u>

Ausbeute	g / Nm ³ Sygas	g / Nm ³ Nutzgas	g / Nm ³ Idealgas
Flüssige Prod.	<u>30,2</u>	<u>59,1</u>	
Gasöl			
Gesamt-Produkt			
Sywasser	<u>39,3</u>	<u>77,0</u>	

Bemerkungen:
 Das Raffineriemenge K.W. wurde als 1000 & 0 m³ / h
 Wasserzehrung zugeführt.

000609

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 1.2/5 1949

Ofen-Nr. 10

Betriebsstunden 24/86

Füllung: 26

Gedruck: 7.0

Temperatur 7.0 °C

Co-Fe-Inhalt kg

B₁-K₁-W
Sp-W-Ges 534 Nm³

Restgas 449 Nm³

22.6 Nm³

Kohlentgas 1380 Nm³

Kohlend 1:2.50

Belastung 0.15 Nm³/kg Co, h

Analysen	Nm ³ /kg Co, h								Nm ³ /Norm. Vol, h		Umsatz
	CO ₂	C ₂ H ₆	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -P		
Sygas	45.5	0.1	0.1	16.4	13.8	11.3	12.8	1.00	12.6		
Restgas	54.4	0.2	0.1	11.8	5.0	13.3	15.2	1.00	15.0		
				13.2	7.6						
				1:0.58							

Gesamt-Inerte 6.98 %
H₂CO im Sygas 0.84
H₂CO im Restgas 0.42
Vorbrauch von H₂: CO 1.32

Kontraktion nach Menge 15.9
- - N₂ 16.1
- - CO₂
Durchschnittliche Kontraktion 16.0

umgesetzt 34.5 %^{CO}
verflüssigt 6.1 %^{H₂}
Verfl.-Grad A 5.2 %^{CO+H₂}
" " P

CH₄ + C₂H₆ CO₂ 9.6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingas 0.13 kg
Ol-Kondensat 1.60
A-K. Benzin 1.43
Flüssige Prod. 1.20
Sywasser 1.20 kg = 1.20 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:

Restgas N. B.

000610

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 20.5.1964

Olent-Nr. 10

Betriebsstunden 34 / 62

Fällung: 26

Gesdruck 1,0

Co-Fa-Inhalt kg

Temperatur 7,0 °C

Q_g K.W. 434 Nm³

Restgas 392 Nm³

Syngas

Kohlengas 1389 Nm³

18,1 Nm³

Kohlendioxid 1: 3: 20

Belastung 6 ED Nm³ / kg Ca. h Nm³ / Norm-Vol. h

Analyse:	Nm ³ / Norm-Vol. h										
	CO ₂	CaH ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -F	Ungewicht	
Sygas	4,4	0,1	0,1	15,9	12,8	11,2	14,5	-	14,3		
Restgas	3,4	6,2	0,1	12,3	5,0	13,0	16,5	10,0	16,2		
				13,4	6,9						
				9,0	0,51						

Gesamt-Inerte 5,12 %
 H₂, CO im Sygas 0,81
 H₂, CO im Restgas 0,29
 Verbrauch von H₂: CO 1,78

Kontraktion nach Menge 21,2 %
 " " N₂ 13,0 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt 29,2 % CO
 verfügbar 6,5 % H₂
 Verfl.-Grad A 4,5 % CO+H₂
 " " P

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch kg
 Öl-Kondensat 1,60
 A-K. Benzin 1,60
 Flüssige Prod. 100 %
 Sywasser 5,00 kg = 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:

Analysen N. S.

000611

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 29-30/4 1944

Olak-Nr. 10

Füllung: 26

Co-Fe-Gehalt kg

Betriebsstunden 29/38

Gesdruck 2.0

Temperatur 65-70 und 166.9 °C 169.6

Sygas 531 Nm³

Restgas 438 Nm³

Kohlendampf 1570 Nm³

Kohlendampf 1.290 Nm³

Belastung 0.93 Nm³ / kg Co, h

Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-2	N ₂ -P	Übergas
Sygas	47.3	0.1	0.1	14.9	11.2	11.2	14.7	=	14.63	
Restgas	22.3	0.2	0.1	13.1	4.1	13.1	16.4	1.02	16.21	
				13.2	6.0					
				1.1	1.45					

Gesamt-Inerte 4.24 %

H₂CO im Sygas 0.71

H₂CO im Restgas 0.32

Verbrauch von H₂:CO

Kontraktion nach Menge 19.6 %

" " N₂ 10.0 %

" " CO₂

Durchschnittliche Kontraktion

umgesetzt 32.2 % CO

verflüssigt 67.4 % H₂

Verfl. Grad A 44.8 % CO+H₂

" " P

CH₄ + C_mH_n 0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 3.20 kg

Ol-Kondensat 3.20

A.-K. Benzin 3.20

Flüssige Prod. 10.60 kg = 100% X flüss. Produkte

Sywasser

Gesamtprodukt

SB °C

-100° %

-200° %

-320° %

Olefine Vol. %

-200° , 200-320°

Ausbeute

Flüssige Prod. g / Nm³ Sygas

Gasol g Nm³ Nutzgas

Gesamt-Produkt g / Nm³ Idealgas

Sywasser

Bemerkungen:

Temp. von 65 auf 70 über möglich!
Reaktion R. D. ...

000612

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 28-29/4 1949

Ofen-Nr. 10

Füllung: 26

Co-Fz-Inhalt kg

Betriebsstunden 14

Gasdruck mmHg

Temperatur 6.5 °C 161.9 °C

g. RW 376 Nm³

Syngas Nm³

" Nm³

" Nm³

Restgas 224 Nm³

" Nm³/h

Kohlendampf 1114 Nm³

Kreislaufl Nm³

Belastung Nm³ / kg Co. h. Nm³ / Norm. Vol. h

Analysen:	CO ₂	C ₂ H ₄	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ungewichte
Syngas										
Restgas										

Gesamt-Inerte %

H₂CO im Syngas %

H₂CO im Restgas %

Verbrauch von H₂:CO %

Kontraktion nach Menge %

" " N₂ %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion %

	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl. Grad A			
" " P			

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch kg %

Ol-Kondensat " %

A.-K.-Benzin " %

Flüssige Prod. " 100 %

Sywwasser kg = X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C

— 100° %

— 200° %

— 320° %

Olefine Vol. %

— 200° ; 200 - 320°

Ausbeute

Flüssige Prod. g/Nm³ Syngas g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas

Gasol " " " " " "

Gesamt-Produkt " " " " " "

Sywwasser " " " " " "

Bemerkungen:

000613

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung S.F. Dat. 6.7.1942 Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17,58	37,1	40,4	30,9	31,3
Kondens.-Ol	26,35	47,7	55,2	43,2	33,0
Paraffingehalt	15,30	30,5	35,1	26,9	23,0
Ges.-Prod.	13,20	100,0	130,7	100,0	26,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkand.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,612	0,752	0,17			1,003
Ölefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl — (Wijs)						
NZ / VZ	019 / 032	134 / 34				0,253

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40° C					5,1	
	60 .					1,0	
	80 .					7,0	
	100 .					13,0	
	120 .					20,0	
	140 .					37,0	41,4
	160 .					33,0	
	180 .					39,0	
	200 .					45,0	
	220 .					50,0	
	240 .					55,0	
	260 .					60,0	
	280 .					65,0	30,1
	300 .					70,0	
320 .					75,0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						37,7	
Verlust						0,8	

Stockpunkt ° C				
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Ölefine
Benzin (bis 200°)				60
Ol (200—320°)				39

Bemerkungen: *Reines Paraffin*

000614

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 5.6.1944 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	12,50	32,6	42,6	30,1	31,0
Kondens.-Öl	2,70	7,3	7,5	6,5	33,2
Paraffin-gesch.	1,40	3,8	3,6	2,2	21,5
Ges.-Prod.	16,60	100,0	53,7	100,0	21,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gesch.	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,684	0,752	0,82				1,002
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wj/100)							
NZ / VZ	100 / 100	100 / 100					1416

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					5,0	
	60 .					2,0	
	80 .					0,0	
	100 .					15,0	
	120 .					23,0	47,4
	140 .					29,0	
	160 .					36,0	
	180 .					44,0	
	200 .					52,0	
	220 .					57,0	
	240 .					62,0	
	260 .					62,0	26,2
280 .					71,0		
300 .					75,0		
320 .					78,0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							25,7
Verlust							0,7

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					Olefin		
Öl (200—320°)					158		
					36		

 Bemerkungen: *Distillat Paraffin*

000615

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 1.6 Dat. 4.9.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht g	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	1.23	2.2	1.2	2.3	3.0
Kondens.-Öl	1.23	2.2	1.2	2.3	3.0
Paraffinogen	1.23	2.2	1.2	2.3	3.0
Ges.-Prod.	1.23	2.2	1.2	2.3	3.0
	1.23	2.2	1.2	2.3	3.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt		Reaktions- wässer
Dichte bei 20 ° C	0.718	0.862	0.12			1.202
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	123 / 123	123 / 123				1.849

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					4.2	
60 -					3.0	
80 -					10.0	
100 -					16.0	
120 -					33.0	39.4
140 -					32.0	
160 -					34.0	
180 -					20.0	
200 -					43.0	
220 -					42.0	
240 -					53.0	
260 -					7.0	33.2
280 -					13.0	
300 -					69.0	
320 -					25.0	
340 -						
360 -						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						26.2
Verlust						0.6

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.				
	SPL	NZ	VZ		
Benzin (bis 200°)				Olefin	
Öl (200-320°)				60	
				38	

Bemerkungen: *Diäthylparaffin*

000616

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 2.6 Dat. 2.4.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	11,7	22,1	34,6	52,3	20,2
Kondens.-Öl	20,1	37,6	37,5	57,9	21,1
Paraffingeh.	26,2	48,3	37,2	55,9	20,6
Ges.-Prod.	57,9	100,0	38,9	57,2	26,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,694	0,759	0,774				1,200
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
NZ / VZ	101/105	101/105					0,984

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					4,7	
	60 "					3,7	
	80 "					10,0	
	100 "					17,0	
	120 "					24,0	
	140 "					31,0	46,8
	160 "					38,0	
	180 "					45,0	
	200 "					51,0	
	220 "					56,0	
	240 "					60,0	
	260 "					64,0	25,3
	280 "					68,0	
	300 "					72,0	
	320 "					76,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							27,6
Verlust							0,3

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Ölkin.		
Benzin (bis 200°)				60		
Öl (200—320°)				38		

 Bemerkungen: *Dampf paraffin*

000617

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 26 Det. 2.7.1.48 Zähl Betr. Tage

Produkt	Anfälligkeit	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	11.55	33.4	30.5	33.6	18.3
Kondens.-Ol	26.38	70.5	32.0	31.0	17.1
Paraffingensch	19.40	32.6	33.3	32.6	16.5
Ges.-Prod.	57.33	136.0	131.3	136.0	71.9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffingensch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.815	0.855	0.78				1.001
Olefine „SPL“ Vol.-%							
Jodzahl (Wjss)							
NZ / VZ	1.6 / 1.7	0.4 / 1.2					1.9

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					2.7	
	60 .					3.0	
	80 .					3.0	
	100 .					15.0	
	120 .					32.0	47.7
	140 .					39.0	
	160 .					36.0	
	180 .					43.0	
	200 .					50.0	
	220 .					6.0	
	240 .					33.0	
	260 .					67.0	23.2
	280 .					54.0	
	300 .					75.0	
320 .					78.5		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							3.4
Verlust							0.4

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefin			
Benzin (bis 200°)				64			
Ol (200-320°)				40			

Bemerkungen: Gelbbf. m. p. Paraffin

000618

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 26 Dat. 12.9.48 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	35,2	33,0	47,1	30,4	44,1
Kondens.-Öl	33,6	31,6	37,2	23,2	32,1
Paraffingetösch	2,0	1,9	2,3	1,4	1,9
Ges.-Prod.	70,8	100,0	133,0	100,0	133,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingetösch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,770	0,743	0,77				1,002
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjss)							
NZ/VZ							6,593

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					44	
60 .					40	
80 .					13,0	
100 .					21,0	
120 .					33,0	50,1
140 .					37,0	
160 .					44,0	
180 .					50,0	
200 .					56,2	
220 .					62,0	
240 .					67,0	
260 .					72,0	23,8
280 .					72,0	
300 .					75,0	
320 .					78,5	
340 .						
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						23,9
Verlust						1,2

Stockpunkt ° C

Destill.-Prod.

SPL

NZ

VZ

Obelin

Benzin (bis 200°)

58

Öl (200-320°)

39

Bemerkungen:

Reinparaffin

000619

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 1.11.44 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anf. kg	Gewicht g	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	13.15	33.2	36.6	39.0	39.2
Kondens.-Ol	31.60	4.56	58.4	4.37	35.2
Paraffingutsch	12.10	3.16	30.9	3.37	31.0
Ges.-Prod.	62.15	120.0	39.9	100.0	25.1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffingutsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.626	2.269	0.88			1.091
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ/VZ	1.213,36	144,474				1.15

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					4.1	
	60 .					4.0	
	80 .					13.0	
	100 .					18.0	
	120 .					34.0	
	140 .					39.0	40.0
	160 .					35.0	
	180 .					38.0	
	200 .					43.0	
	220 .					49.0	
	240 .					57.5	
	260 .					63.0	32.9
	280 .					68.5	
	300 .					73.0	
320 .					76.0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							27.0
Verlust							0.1

Stockpunkt ° C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
Benzin (bis 200°)				Olken	
Ol (200-320°)				63	
				35	

 Bemerkungen: Reines Paraffin

000620

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 10 Füllung 16 Dat. 14/11/54 Zeit 10 Betr. Tage 10

Produkt	Anfall kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	15.45	22.6	21.0	30.3	30.6
Kondens.-Öl	27.80	40.9	23.5	22.8	25.3
Paraffingemisch	10.30	15.0	14.9	57.0	33.7
Ges.-Prod.	53.55	78.5	189.0	100.0	89.6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölbod.	Paraffin- gemisch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.682	0.821	0.77				1.003
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wissl)							
NZ / VZ	114 / 12	165 / 15					115

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						29
60 .						5.0	
80 .						11.0	
100 .						16.0	
120 .						21.0	
140 .						35.0	32.1
160 .						39.0	
180 .						32.0	
200 .						36.0	
220 .						40.0	
240 .						44.0	
260 .						52.0	32.5
280 .						57.0	
300 .						62.0	
320 .						69.5	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							34.6
Verlust							0.8

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					0.8		
Öl (200-320°)					82		
					75		

 Bemerkungen: *Reinparaffin*

000621

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 14.12.64 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	146	22,4	37,3	35,8	19,7
Kondens.-Öl	441	23,8	40,0	43,3	24,6
Paraffin-gasöl	16,2	3,6	17,1	27,7	15,7
Ges.-Prod.	57,4	100,0	121,7	106,8	59,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gasöl	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,579	0,539	0,77				1,003
Oefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	117 / 26	147 / 159					0,846

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						44
60 .						5,0	
80 .						13,0	
100 .						17,0	
120 .						35,0	
140 .						37,0	34,4
160 .						37,0	
180 .						35,0	
200 .						34,0	
220 .						44,0	
240 .						49,0	
260 .						55,5	
280 .						61,5	34,0
300 .						66,5	
320 .						70,5	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							23,6
Verlust							0,5

Stockpunkt ° C				
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	0,846
Benzin (bis 200°)				59
Öl (200-320°)				3,8

 Bemerkungen: *Gasöl paraffin*

000622

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 10 Füllung 36 Dat. 11/12.1.04 Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	16.60	37.1	31.6	37.3	14.4
Kondens.-Öl	30.55	42.0	37.2
Paraffinölsch	14.50	37.3	33.6	35.5	63.4
Ges.-Prod.	17.35	100.0	104.8	100.0	77.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölsch.	Paraffinölsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.556	0.771	0.71			1.003
Ölsch. „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C						4.6
60						3.0	
80						9.0	
100						16.0	
120						35.0	32.3
140						37.0	
160						38.0	
180						41.0	
200						45.0	
220						49.0	
240						55.0	32.7
260						61.0	
280						67.0	
300						74.0	
320							
340							
360							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							30.3
Verlust							9.7

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					Ölsch	
Öl (200–320°)					63	
					40	

 Bemerkungen: Kupfer paraffin

000623

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 10 Füllung 16. Oct. 10 / 11. 6. 44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	16.40	11.6	14.5	15.1	11.1
Kondens.-Ol	11.00	6.1	57.0	14.1	14.1
Paraffingemisch	11.40	12.6	14.1	12.0	15.3
Ges.-Prod.	38.80	100.0	122.6	121.0	44.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkand.	Paraffingemisch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.683	0.931	0.82			1.021
Olefin „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wass)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40° C						
60 .					4.1	
80 .					4.0	
100 .					10.0	
120° .					14.0	
140 .					29.0	36.4
160 .					27.0	
180 .					31.0	
200 .					35.0	
220 .					40.0	
240 .					45.0	
260 .					50.0	
280 .					54.0	17.4
300 .					59.0	
320 .					63.0	
340 .					69.0	
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						
Verlust						35.5

Stockpunkt ° C						0.7
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					Olefin	
Ol (200-320°)					6.2	
					4.0	

Bemerkungen: *Reines Paraffin*

000624

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Offen Nr. 10

Füllung 36

Dat. 9/11. 5.4/20

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17.57	34.1	35.3	37.0	18.5
Kondens.-Öl	33.35	64.4	57.8	60.8	30.4
Paraffingensch.	33.98	64.5	57.7	60.7	30.5
Ges.-Prod.	84.90	100.0	57.6	60.6	30.6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingensch.	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0.683	0.721	0.81		1.003
Olefin- „SPL“ Vol.-%					
Jodzahl (Wjss)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					4.6	
	60 .					3.0	
	80 .					9.0	
	100 .					15.8	
	120 .					20.0	
	140 .					35.0	35.7
	160 .					37.0	
	180 .					37.0	
	200 .					40.0	
	220 .					45.0	
	240 .					57.0	
	260 .					55.5	39.2
	280 .					60.5	
	300 .					65.5	
	320 .					70.0	
340 .							
360 .							
Siede-Ende °C							
Rückstand							33.7
Verlust							0.2

Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200 °)					0.6		
Öl (200-320 °)					63		
					41		

Bemerkungen: *Rein paraffin*

000625

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ordn. Nr. 10

Fällung 31

Dat. 1/9.6.44 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17.10	33.0	32.5	31.1	17.3
Kondens.-Öl	33.35	66.4	37.6	35.5	32.1
Paraffingeh.	2.00	3.3	31.3	15	3.5
Ges.-Prod.	52.45	100.0	107.1	120.0	52.9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.688	0.765	0.77				1.423
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Witt)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40° C						5.0
60 -						3.0	
80 -						7.0	
100 -						13.0	
120 -						18.0	
140 -						33.0	36.1
160 -						38.0	
180 -						34.0	
200 -						40.0	
220 -						45.0	
240 -						50.0	
260 -						56.0	30.1
280 -						64.5	
300 -						66.5	
320 -						71.0	
340 -							
360 -							
Siede-Ende ° C							
Rückstand.							33.3
Verlust							0.5

Stockpunkt ° C	SPL	NZ	VZ		
Destill.-Prod.					
Benzin (bis 200°)				Olefin	
Öl (200—320°)				16.4	
				4.1	

Bemerkungen:

Reiner Paraffin

000626

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 10 Füllung 3/6 Dat. 7/11 i. 4/2 Zeit Schw. Tage

Produkt	Anfang kg	Gewicht %	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
A.K.-Benzin	17,10	33,6	34,2	36,1	113
Kondens.-Ol	10,30	20,6	21,6	22,3	34,6
Paraffingehalt	12,00	24,1	24,2	25,4	32,6
Ges.-Prod.	23,30	100,0	109,7	100,1	224

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20 °C	0,692	0,762	0,77			1,007
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Witt)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					2,6	
	60 .					3,0	
	80 .					0,7	
	100 .					15,0	
	120 .					21,0	38,4
	140 .					36,0	
	160 .					31,0	
	180 .					37,0	
	200 .					43,0	
	220 .					48,0	
	240 .					54,0	
	260 .					59,0	38,5
280 .					64,0		
300 .					69,0		
320 .					73,0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende °C							
Rückstand							31,4
Verlust							0,7

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	INZ	VZ			
Benzin (bis 200 °)					0,63	
Ol (200-320 °)					4,1	

 Bemerkungen: *Reines Paraffin*

000627

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Füllung 6/1

Dat. 1. 1. 44 Zeln

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17,85	33,6	24,1	33,0	11,5
Kondens.-Ol	32,05	63,6	22,2	44,2	32,1
Paraffingesch	32,10	72,5	22,0	51,2	35,3
Ges.-Prod.	81,90	100,0	129,0	100,0	72,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gesch	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,617	0,760	0,81				1,091
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjss)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					2,8	
60 .					3,0	
80 .					3,0	
100 .					16,0	
120 .					22,0	
140 .					28,0	39,6
160 .					32,0	
180 .					38,0	
200 .					44,0	
220 .					49,0	
240 .					54,0	
260 .					60,0	39,3
280 .					65,0	
300 .					69,5	
320 .					74,0	
340 .						
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						30,7
Verlust						0,4

Stadtpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					Olifen	
Ol (200-320°)					62	
					41	

Bemerkungen: *Reifes Paraffin*

000628

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 46 Dat. 16. 100 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17,25	55,1	33,1	36,4	11,0
Kondens.-Ol	23,30	73,8	37,1	40,1	13,1
Paraffingetsch	25,20	77,2	37,1	37,5	11,2
Ges.-Prod.	65,75	107,8	37,1	100,0	29,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffin-getsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,682	0,765	0,79		1,203
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
-40 ° C					27	
60 "					5,0	
80 "					9,0	
100 "					14,0	
120 "					19,0	
140 "					24,0	34,5
160 "					29,0	
180 "					34,0	
200 "					39,0	
220 "					44,0	
240 "					50,0	
260 "					56,0	30,2
280 "					61,0	
300 "					65,0	
320 "					70,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						35,1
Verlust						0,25

Stockpunkt ° C	SPL	N Z	V Z	
Destill.-Prod.				Alkohol
Benzin (bis 200°)				163
Ol (200-320°)				40

Bemerkungen: *Reinheitsanalyse*

000629

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ole-Nr. 10 Füllung 9.6 Dat. 4.11.5 Uhrzeit Betr. Tage

Produkt	Anteil kg	Gewicht-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	16.95	32.6	33.0	38.1	15.2
Kondens.-Ol	32.45	64.3	35.5	41.5	16.9
Paraffingensch	36.20	72.2	36.5	41.7	17.0
Ges.-Prod.	85.60	100.0	37.5	40.0	17.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Othond.	Paraffingensch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,685	0,759	0,79		1,020
Olefine „SPL“ Vol.-%					
Jodzahl (Wjss)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40° C					0,0	
60					3,0	
80					0,0	
100					15,0	
120					30,0	
140					36,0	39,5
160					31,0	
180					35,0	
200					43,0	
220					49,0	
240					52,5	
260					61,0	
280					65,5	29,7
300					69,5	
320					73,0	
340						
360						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						30,4
Verlust						0,4

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)				0,2		
Ol (200—320°)				1,6		
				3,8		

Bemerkungen: *Rümpel paraffin*

000630

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 26. Dat. 3.14.24 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	194.5	25.6	35.2	11.2	14.5
Kondens.-Ol	30.35	4.0	52.4	16.2	21.6
Paraffingehalt	26.25	3.5	38.8	30.8	17.9
Ges.-Prod.	46.05	100.0	117.0	100.0	41.5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olthod.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.688	0.762	0.69				1.002
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ/VZ	2.1/0.5	1.35/1.83					1.95/1.2

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40° C					6.6	
60 .					3.0		
80 .					10.0		
100 .					15.0		
120 .					20.0	39.2	
140 .					26.0		
160 .					31.0		
180 .					38.0		
200 .					44.0		
220 .					46.0		
240 .					52.0		
260 .					58.0	26.2	
280 .					62.0		
300 .					66.0		
320 .					71.0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							33.8
Verlust							0.4

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	N-Z	V-Z			
Benzin (bis 200°)					6.2	
Ol (200-320°)					39	

 Bemerkungen: *scipis Paraffin*

000631

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 2.3.1.00 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	310	39,0	21,7	34,5	33,6
Kondens.-Öl	336	37,3	29,1	37,0	36,5
Paraffingehalt	200	23,3	35,1	3,5	32,5
Ges.-Prod.	846	100,0	35,2	30,0	32,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,695	0,833	0,77			1,006
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					26	
	60 .					3,0	
	80 .					7,0	
	100 .					13,0	
	120 .					12,0	
	140 .					53,0	2,73
	160 .					39,0	
	180 .					34,0	
	200 .					28,0	
	220 .					42,5	
	240 .					47,5	
	260 .					53,0	3,11
	280 .					59,0	
	300 .					55,0	
320 .					20,0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							33,8
Verlust							0,8

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		Olefin	
Benzin (bis 200°)					61	
Öl (200—320°)					35	

 Bemerkungen: *Gelbes Paraffin*

000632

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 3/1 Dat. 12.1.45 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	1.222	3.2	33	30.6	1.19
Kondens.-OI	3.210	8.6	51.6	48.0	1.61
Paraffingeh.	60.35	1.6	15.5	14.6	0.51
Ges.-Prod.	1.222	100	13.9	130.0	2.31

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olthod.	Paraffingeh.	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.77	0.76	0.77				1.003
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					5.1	
	60 .					5.0	
	80 .					10.0	
	100 .					15.0	
	120 .					30.0	40.0
	140 .					35.0	
	160 .					37.0	
	180 .					39.0	
	200 .					44.0	
	220 .					48.5	
	240 .					53.0	
	260 .					57.0	32.9
	280 .					64.0	
	300 .					69.0	
320 .					73.0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							30.3
Verlust							0.7

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)					0.1		
OI (200-320°)					6.1		
					3.7		

Bemerkungen: *Gerins Paraffin* 000633

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Füllung 66

Dat. 15.11.48 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	16,30	53,5	33,1	35,3	12,6
Kondens.-Öl	2,70	8,3	22,5	23,8	8,4
Paraffingehalt	21,05	65,2	41,1	43,3	15,4
Ges.-Prod.	21,95	100,0	122,4	102,8	27,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,686	0,722	0,77			1,003
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						5,1
60 .						1,0	
80 .						3,0	
100 .						13,0	
120 .						16,1	31,2
140 .						30,0	
160 .						35,0	
180 .						30,0	
200 .						35,0	
220 .						29,5	
240 .						44,0	
260 .						49,0	29,6
280 .						55,0	
300 .						60,5	
320 .						66,0	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							37,9
Verlust							0,7

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)				Olefin		
Öl (200-320°)				64		
				40		

Bemerkungen:

Tiefes Paraffin

000634

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 26 Det. 30.12.44 Zeit 11:45 Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	18,50	23,2	34,6	33,9	19,8
Kondens.-Öl	33,20	41,9	34,2	33,3	33,5
Paraffingensch.	48,90	60,9	31,6	30,1	36,1
Ges.-Prod.	100,60	100,0	107,4	100,0	35,1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gensch.	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,686	0,772	0,72				1,295
Ölefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					4,9	
	60 .					3,0	
	80 .					3,0	
	100 .					14,0	
	120 .					17,0	
	140 .					32,0	33,2
	160 .					37,0	
	180 .					33,0	
	200 .					36,0	
	220 .					40,5	
	240 .					45,0	
	260 .					50,0	31,0
	280 .					55,0	
	300 .					61,0	
320 .					67,5		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							35,8
Verlust							0,0

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					0,6		
Öl (200—320°)					4,1		

 Bemerkungen: *Wird für Paraffin*

000635

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 14

Füllung 31

Dat. 23.11.54

Ber. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17,21	37,5	107	25,2	19,2
Kondens.-Ol	10,5	23,0	50	11,1	8,4
Paraffingeh.	2,72	5,9	100	24,5	19,2
Ges.-Prod.	30,43	66,4	157	38,8	30,8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olgeh.	Paraffin- geh.	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,714	0,711	0,77			1,206
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						
60 .						7	
80 .						5,0	
100 .						10,0	
120 .						15,0	
140 .						21,0	39,4
160 .						26,0	
180 .						30,0	
200 .						33,0	
220 .						38,0	
240 .						43,0	
260 .						48,0	31,0
280 .						53,0	
300 .						59,0	
320 .						65,0	
340 .							
360 .							
Siede-Ende °C							
Rückstand							38,4
Verlust							1,2

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Op. für		
Benzin (bis 200°)				63		
Ol (200-320°)				40		

Bemerkungen: *Wichtig Paraffin*

000636

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Füllung 56

Dat. 4/22/44

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ 100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17.55	33.1	37.9	57.4	17.0
Kondens.-Öl	31.20	59.9	53.5	41.2	21.9
Paraffinölsch	32.40	61.0	49.5	37.8	19.1
Ges.-Prod.	76.05	100.0	131.3	100.0	17.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffinölsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.682	0.760	0.88			1.300
Ölefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijits)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %		Vol. %		Gew. %	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40° C					4.9	
60 .					3.0	
80 .					7.0	
100 .					14.0	
120 .					30.0	17.4
140 .					35.0	
160 .					39.0	
180 .					34.0	
200 .					31.0	
220 .					43.0	
240 .					46.0	
260 .					53.0	31.6
280 .					58.0	
300 .					63.5	
320 .					69.0	
340 .						
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						35.5
Verlust						0.6

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.		SPL		NZ		VZ	
Benzin (bis 200°)								Ölfraktion 66
Öl (200—320°)								34

Bemerkungen:

Gerüst paraffin

000637

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ordn. Nr. 10 Fällung 26 Dat. 27.11.54 Betr. Tage

Produkt	Anteil kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	14,3	27,1	40,7	31,3	51,3
Kondens.-Öl	21,4	40,6	53,9	42,7	67,0
Paraffingemisch	15,2	28,5	20,7	16,2	25,6
Ges.-Prod.	50,9	96,2	115,3	90,2	143,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gemisch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,671	0,462	0,88		0,66
Olefin „SPL“ Vol.-%					
Jodzahl (Wiss)					
NZ/VZ					

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	Siedeanalyse	- 40° C					0,7
60						3,0	
80						7,9	
100						15,0	
120						31,0	
140						32,0	37,2
160						33,0	
180						38,0	
200						43,0	
220						48,0	
240						53,0	
260						58,0	32,0
280						64,0	
300						70,0	
320						75,0	
340							
360							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							28,7
Verlust							0,6

Stockpunkt ° C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefin	
Benzin (bis 200°)				54	
Öl (200-320°)				34	

Bemerkungen: *Optimiert Paraffin*

000638

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Füllung 3/8

Dat. 10.12.2004

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht g	cm ³ 100 g	cm ³ 100 cm ³	g 100 cm ³
A.K.-Benzin	250	237	241	274	17.3
Kondens.-Öl	15.28	203	605	25.1	2.69
Paraffingehalt	15.90	23.1	47.7	2.5	2.0
Ges.-Prod.	23.10	139.8	172.1	180.0	21.1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.754	0.769	0.771				1.000
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjst)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40 ° C						46
60 .						3.0	
80 .						2.0	
100 .						13.0	
120 .						17.2	
140 .						23.0	29.9
160 .						29.0	
180 .						31.0	
200 .						34.0	
220 .						38.0	
240 .						42.0	
260 .						46.0	29.6
280 .						51.0	
300 .						57.0	
320 .						63.5	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							41.3
Verlust							0.3

Stockpunkt ° C				
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Wjst
Bezi. (bis 200°)				13
Öl (200—320°)				38

Bemerkungen:

Reinigt Paraffin

000639

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Offen Nr. 10 Füllung 31 Dat. 31.01.44

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	12.30	65.2	34.6	32.0	11.5
Kondens.-Öl	32.60	17.1	51.0	33.5	33.5
Paraffingehalt	3.160	16.7	32.6	33.3	32.1
Ges.-Prod.	45.0	100.0	13.2	100.0	77.1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.694	0.767	0.79			1.2032
Ölfinn "SPL" Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						4.6
60 .						1.0	
80 .						3.0	
100 .						11.0	
120 .						16.0	
140 .						31.0	32.3
160 .						36.0	
180 .						31.0	
200 .						36.0	
220 .						41.5	
240 .						47.0	
260 .						52.5	32.6
280 .						57.5	
300 .						62.5	
320 .						70.0	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							34.6
Verlust							0.5

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod:	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)						0.5	
Öl (200-320°)						16.5	
						4.0	

 Bemerkungen: *Reinparaffin*

000640

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Open Nr. 10 Füllung 36 Det. 3.11.55. V. J. K. Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	16,25	37,1	39,5	31,2	3,13
Kondens.-Öl	20,30	33,5	45,8	33,0	2,52
Paraffingensch.	25,10	50,5	45,4	35,1	2,1
Ges.-Prod.	13,15	100,0	136,9	149,0	2,1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölbend.	Paraffin-gensch.	Gesami-Produkt		Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,683	0,772	0,79			1,204
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C						
60 .					5,0	
80 .					3,0	
100 .					10,1	
120 .					17,0	
140 .					32,0	
160 .					36,0	39,1
180 .					39,0	
200 .					32,0	
220 .					34,0	
240 .					37,0	
260 .					40,0	
280 .					44,5	22,4
300 .					50,5	
320 .					57,5	
340 .					63,5	
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						
Verlust						41,3
						0,2

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					Öliver	
Öl (200—320°)					66	
					39	

 Bemerkungen: Reines Paraffin

000641

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 3/1 Dat. 27.2.44 Betr. Tage

Produkt	Anf. te	Gewicht-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	12,15	34,5	35,5	21,1	19,3
Kondens.-Ol	21,35	41,3	51,2	112,0	32,4
Paraffingesch	3,70	34,2	31,2	39,4	36,1
Ges.-Prod.	37,20	100,0	117,9	180,0	71,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	OlKond.	Paraffingesch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,655	0,721	0,69		1,201
Ölfläche „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C						
60 .					5,0	
80 .					9,0	
100 .					1,0	
120 .					13,0	
140 .					19,0	24,3
160 .					3,0	
180 .					38,0	
200 .					23,0	
220 .					32,0	
240 .					41,0	
260 .					45,0	
280 .					50,0	38,9
300 .					56,0	
320 .					63,0	
340 .					62,5	
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						
Verlust						36,3
						0,6

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	
	Benzin (bis 200°)				26 Liter
	Ol (200-320°)				164
					40

Bemerkungen: *Rein paraffin*

000642

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Füllung 36

Dat. 23.11.1925

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17,45	3,6	3,8	3,3	17,6
Kondens.-Ol	5,60	3,0	3,0	3,0	3,3
Paraffingehalt	3,10	3,0	3,0	3,0	3,0
Ges.-Prod.	10,55	100,0	10,0	10,0	26,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,671	0,741	0,79			1,001
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	0,25 / 0,15	3,28 / 3,28				2,31

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40° C					5,3	
60					3,0		
80					6,0		
100					11,0		
120					16,0	26,6	
140					30,0		
160					34,0		
180					38,0		
200					31,0		
220					35,0		
240					40,0		
260					45,0	29,7	
280					50,0		
300					56,0		
320					63,0		
340							
360							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							43,1
Verlust							9,6

Stöckpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	
	Benzin (bis 200°)				0,45
	Ol (200-320°)				1,2
					3,8

Bemerkungen:

Kondensat paraffin

000643

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 3/1 Dat. 2.12.54

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	15.70	52.5	73.9	28.1	15.7
Kondens.-Öl	3.60	11.6	7.4	2.9	3.6
Paraffingehalt	3.60	11.6	7.4	2.9	3.6
Ges.-Prod.	19.30	64.1	81.3	31.0	19.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.874	0.823	0.80				1.02
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjss)							
NZ / VZ	10000	20000					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					50	
	60 -					30	
	80 -					10.0	
	100 -					14.0	
	120 -					18.0	
	140 -					31.0	29.4
	160 -					35.0	
	180 -					38.0	
	200 -					33.0	
	220 -					37.0	
	240 -					42.0	
	260 -					47.0	33.0
	280 -					53.5	
	300 -					59.5	
	320 -					65.5	
340 -							
360 -							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							38.8
Verlust							0.8

Stöckpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					Olefin		
Öl (200-320°)					1.65		
					4.0		

 Bemerkungen: *Verbleibendes Paraffin*

000644

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 20.11.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17.25	31.3	40.1	33.3	33.3
Kondens.-Öl	3.30	6.1	45.3	15.6	15.3
Pareffingensch	4.37	8.0	41.0	15.3	19.0
Ges.-Prod.	24.92	45.4	43.7	64.2	67.6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Pareffingensch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.794	0.751	0.80				1.00
Ölaffine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	267 / 10168	2842 / 87					283

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C						0.3
60 .						3.0	
80 .						3.0	
100 .						14.0	
120 .						19.0	2.5.0
140 .						35.0	
160 .						31.0	
180 .						35.0	
200 .						20.0	
220 .						44.5	
240 .						49.5	
260 .						44.5	30.4
280 .						59.5	
300 .						66.5	
320 .						71.5	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							33.7
Verlust							0.9

Stoßpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	
	Benzin (bis 200°)				0.8 bis 1.6
	Öl (200—320°)				1.6 bis 4.0

Bemerkungen:

000645

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 26 Dat. 19. 10. 44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	17.30	11.9	37.5	33.1	15.3
Kondens.-Ol	1.77	2.2	43.4	37.6	37.2
Paraffingehalt	26.25	20.3	50.3	40.3	32.3
Ges.-Prod.	45.32	100.0	43.7	38.0	31.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.672	0.863	0.90				1.047
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	203 / 356	147 / 144					1.4

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					5.1	
	60 .					3.0	
	80 .					5.7	
	100 .					13.0	
	120 .					15.0	
	140 .					39.0	73.0
	160 .					35.0	
	180 .					31.0	
	200 .					37.0	
	220 .					43.0	
	240 .					37.0	
	260 .					50.0	23.9
	280 .					56.5	
	300 .					61.0	
320 .					66.5		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							39.2
Verlust							0.5

Stöckpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)				Olefine		
Ol (200-320°)				67		
				4.5		

Bemerkungen: *Reinparaffin*

000646

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 11.11.50 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	14.20	18.6	3.20	3.17	1.49
Kondens.-Ol	33.50	43.7	4.07	3.13	1.80
Paraffingehalt	36.70	47.6	5.11	4.16	2.20
Ges.-Prod.	74.40	100.0	12.50	10.00	5.50

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0.689	0.741	0.90				0.949
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ/VZ	0.01/0.24	3.24/1.20					1.34

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40 °C						5.1
60						1.0	
80						5.0	
100						10.0	
120						15.0	
140						20.0	31.0
160						25.0	
180						30.0	
200						35.0	
220						40.0	
240						45.0	
260						50.5	37.1
280						55.5	
300						59.5	
320						64.0	
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand							41.6
Verlust							0.3

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Offizin
	Benzin (bis 200°)				167
	Ol (200—320°)				43

 Bemerkungen: *Reinigt Paraffin*

000647

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 36 Dat. 17.11.54 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anteil kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	11.18	19.0	16.1	1.26	14.2
Kondens.-Öl	31.15	51.1	45.2	6.6	32.9
Paraffingetösch	31.50	51.1	53.6	3.0	32.4
Ges.-Prod.	73.83	100.0	13.1	10.0	80.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölbond.	Paraffin-getösch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0.686	0.781	0.77		
Olefine „SPL“ Vol. %					1.201
Jodzahl (Wijis)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C						
60 .					4.9	
80 .					1.0	
100 .					6.0	
120 .					10.0	
140 .					14.0	
160 .					19.0	31.0
180 .					24.0	
200 .					29.0	
220 .					35.0	
240 .					40.0	
260 .					55.0	
280 .					50.0	28.6
300 .					54.0	
320 .					58.5	
340 .					65.0	
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						39.9
Verlust						0.5

Stockpunkt °C	SPL	N.Z.	V.Z.	Olefine
Destill.-Prod.				
Benzin (bis 200°)				6.1
Öl (200-320°)				4.6

Bemerkungen: *Reifes Paraffin*

000648

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 11 Füllung 22 Det. 11.12.77 Zeit 11.12.77 Betr. Tage 11.12.77

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	15.6	7.2	2.47	2.26	1.12
Kondens.-Öl	2.1	1.0	0.72	0.66	0.32
Paraffingeh.	1.5	0.7	0.54	0.50	0.24
Ges.-Prod.	19.2	9.2	3.73	3.42	1.68

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

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C.						
	60 .						
	80 .						
	100 .						
	120 .						
	140 .						3.10
	160 .						
	180 .						
	200 .						
	220 .						
	240 .						
	260 .						
	280 .						26.1
	300 .						
320 .							
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							48.6
Verlust							0.3

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					5.1	
Öl (200—320°)					1.0	
					5.0	

Bemerkungen:

11.12.77 *11.12.77*

000649

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 11 Füllung 10 Dat. 13/10/57 Zeit 11 Betr. Tage 11

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	15.1	27.8	16.2	11.4	14.2
Kondens.-Ol	2.4	4.4	4.2	3.0	3.7
Paraffingatsch	4.1	7.5	7.1	5.1	6.4
G.-s.-Prod.	1.3	2.4	2.2	1.6	2.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C							
Olefine „SPL“ Vol.-%							
Jodzahl (Wjss)							
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°)						
Ol (200—320°)						

Bemerkungen:

Handwritten note: Benzol paraffin

000650

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Föhlung 26 Dat. 12/15, 547 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anf. kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	15.33	17.2	274	22.7	15.6
Kondens.-Ol	25.15	27.5	499	36.5	22.0
Paraffingeh.	27.5	46.4	304	20.8	27.6
Ges.-Prod.	27.10	100.0	123.2	100.0	27.6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- geh.	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.68	0.702	0.77			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
NZ / VZ						

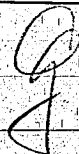
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					49	
	60 „					20	
	80 „					20	
	100 „					14	
	120 „					180	
	140 „					225	30.9
	160 „					260	
	180 „					310	
	200 „					360	
	220 „					40	
	240 „					460	
	260 „					516	30.6
	280 „					560	
	300 „					610	
320 „					650		
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							38.3
Verlust							6.2

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Stamm		
Benzin (bis 200°)				41		
Ol (200—320°)				55		

Bemerkungen:

Methylparaffin

000651



DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *11* Füllung *0* Dat. *11/11* Zeit *11:11* Betr. Tage

Produkt	Anf. kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin					
Kondens.-Ol					
Paraffingeh.					
Ges.-Prod.					

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol.kond.	Paraffingeh.	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C						
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (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°)						
Ol (200-320°)						

Bemerkungen:

11/11/11 11:11

000652

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 16 Füllung 26 Dat. 12.11.1954 Zeit 11:47 Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	15.25	12.6	27.1	21.7	17.7
Kondens.-Ol	22.45	33.4	49.7	35.2	26.2
Paraffingensch	4.12	4.0	23.5	43.1	20.9
Ges.-Prod.	41.82	100.0	124.3	100.0	28.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olthod.	Paraffingensch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.624	0.761	0.729				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					49	
	60 .					20	
	80 .					60	
	100 .					100	
	120 .					170	28.9
	140 .					180	
	160 .					290	
	180 .					290	
	200 .					300	
	220 .					350	
	240 .					446	
	260 .					490	26.3
	280 .					540	
	300 .					590	
320 .					620		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							44.7
Verlust							0.1

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	T-N-Z	V.Z				
Benzin (bis 200°)					Stoffm		
Ol (200-320°)					40		
					93		

Bemerkungen:

mit m.p. 00 paraffin

000653

[Signature]

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 19. 10. 1917 Zeit 10.30 Uhr Betr. Tage

Produkt	Anteil kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	11.0	100	1.0	1.0	1.0
Kondens.-Öl	0.5	4.5	0.5	0.5	0.5
Paraffingensch	0.5	4.5	0.5	0.5	0.5
Ges.-Prod.	12.0	100	1.0	1.0	1.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingensch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.72	0.72	0.72			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						
	60 .					0.6	
	80 .						
	100 .					0.7	
	120 .						
	140 .					1.0	
	160 .					1.5	2.9
	180 .					1.8	
	200 .					2.0	
	220 .					2.0	
	240 .					4.0	
	260 .					5.0	
	280 .					5.0	27.5
	300 .					5.0	
320 .					5.0		
340 .					6.0		
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							44.9
Verlust							2.7

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	V-Z		
	Benzin (bis 200°)				0.1	1.0
	Öl (200—320°)				1.1	5.9

Bemerkungen:

benz. Benz. paraffin

000654

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 16

Füllung 16

Dat. 19.11.1911

Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anteil kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	275	113	100	100	100
Kondens.-Öl	175	70	104	104	104
Paraffingehalt	1375	540	100	100	100
Ges.-Prod.	450	183	104	104	104

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,723	0,703	0,70				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					55	
	60					107	
	80					107	
	100					107	
	120					107	
	140					107	293
	160					107	
	180					107	
	200					107	
	220					107	
	240					107	
	260					107	
	280					107	248
	300					107	
320					107		
340					107		
360							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						72,1	
Verlust						0,8	

Stöckpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin! (bis 200°)					107	
Öl (200—320°)					69	
					54	

Bemerkungen:

16.11.1911

000655

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Föhlung 26. Dat. 9/11/57 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	128	138	274	222	155
Kondens.-Öl	2535	241	445	260	256
Paraffingasm	2237	441	512	412	521
Ges.-Prod.	6795	100	1237	1000	210

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingasm	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.686	0.766	0.71		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					58	
	60 .						
	80 .						
	100 .					607	
	120 .					128	
	140 .					195	
	160 .					220	31.5
	180 .					240	
	200 .					320	
	220 .					390	
	240 .					490	
	260 .					490	
	280 .					520	26.6
	300 .					540	
320 .					645		
340 .					655		
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							41.5
Verlust							0.4

Stockpunkt ° C	SPL	N Z	V Z	Kritik	Reaktion
Destill.-Prod.					
Benzin (bis 200°)				MC	
Öl (200-320°)				SD	

Bemerkungen: 000656 9

Kern/Benz Paraffin

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. Füllung 16 Dat. 2/2 5 44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	130	11,4	3:5	236	16,1
Kondens.-Ol	13,25	1,2	7,69	228	1,6
Paraffingehalt	12,75	1,1	4,22	124	0,9
Ges.-Prod.	13,25	100,0	12,51	1000	7,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gehalt	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,777	0,764	0,30			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
NZ / VZ						1,27

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					5,1	
	60 .					16	
	80 .					100	
	100 .					170	
	120 .					200	32,9
	140 .					260	
	160 .					330	
	180 .					380	
	200 .					430	
	220 .					490	
	240 .					540	2,91
	260 .					570	
	300 .					620	
	320 .					675	
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						3,4	
Verlust						0,6	

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)				170		
Ol (200—320°)				49		

Bemerkungen: 100 ml Benzol - 1/200 ml 000657 Q

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 26 Dat. 7.12.54 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	14.5	28.6	5.0	1.0	1.0
Kondens.-Ol	26.1	51.4	6.2	1.2	1.2
Paraffingatsch	15.4	30.0	2.8	0.6	0.6
Ges.-Prod.	56.0	100.0	14.0	2.8	2.8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.680	0.714	0.736		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					30	
	60 „					40	
	80 „					20	
	100 „					10	
	120 „					20	
	140 „					20	25.6
	160 „					20	
	180 „					40	
	200 „					30	
	220 „					10	
	240 „					60	
	260 „					40	
	280 „					40	34.6
	300 „					20	
320 „					20		
340 „					20		
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							1.50

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

Bemerkungen: folgendes Produkt 000658

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 10 Det. 1/7. 5 47 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anf. kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	207	34	266	70	293
Kondens.-Öl	1210	40	265	70	297
Paraffingesch	0	26	273	72	296
Ges.-Prod.	5378	100	266	70	295

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingesch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.716	0.797	0.810			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					54	
	60 "					70	
	80 "					100	
	100 "					140	
	120 "					240	49.6
	140 "					310	
	160 "					380	
	180 "					450	
	200 "					520	
	220 "					590	
	240 "					640	
	260 "					700	94.5
	280 "					760	
	300 "					810	
320 "					860		
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						10.7	
Verlust						0.2	

Stockpunkt ° C	SPL	NZ	VZ	
Destill.-Prod.				0.1/1.1
Benzin (bis 200°)				68
Öl (200-320°)				35

Bemerkungen: *Großes Paraffin* 000659

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 11 Dat. 11.11.51 Zeit 11 Betr. Tage 11

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	1.1	100.0	1.1	1.1	1.1
Kondens.-Ol	1.1	100.0	1.1	1.1	1.1
Paraffingatsch	1.1	100.0	1.1	1.1	1.1
Ges.-Prod.	1.1	100.0	1.1	1.1	1.1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	1.1	1.1	1.1				
Olefine „SPL“-Vol.-%							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40 ° C					50	
	60 "					75	
	80 "					87	
	100 "					100	
	120 "					290	42.7
	140 "					210	
	160 "					320	
	180 "					420	
	200 "					460	
	220 "					540	
	240 "					560	
	260 "					620	38.9
	280 "					620	
	300 "					740	
320 "					815		
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							20.6
Verlust							0.1

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	N:Z	V Z		
	Benzin (bis 200°)				Ölfilm	
	Ol (200—320°)				1.7	
					59	

Bemerkungen: *Gründl. Paraffin* 000660

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 16 Fällung 26 Dat. 7/5/24 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anf. kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	120	83.4	78.5	56.0	37.5
Kondens.-Öl	21	15.2	26.4	27.4	6.6
Paraffingehalt	25	11.4	17.9	7.6	2.9
Ges.-Prod.	226	100.0	134.2	100.0	74.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0.715	0.713	0.716				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjss)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					96	
	60 "					55	
	80 "					47	
	100 "					29	
	120 "					29	
	140 "					36	52.6
	160 "					44	
	180 "					52	
	200 "					61	
	220 "					65	
	240 "					69	
	260 "					73	36.2
	280 "					74	
	300 "					81	
320 "					84		
340 "					0		
360 "							
Siede-Ende °C							151
Rückstand							0.8
Verlust							

Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					61		
Öl (200-320°)					31		

Bemerkungen: *geringer Paraffin* 000661

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Fällung 1/1 Det. 1/1 Zeit 1/1 Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin		915	211	101	
Kondens.-OI		19	276	244	271
Paraffingetsch		12	202	190	207
Ges.-Prod.		100	190	190	207

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

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					47	
	60 .					110	
	80 .					210	
	100 .					290	
	120 .					380	470
	140 .					400	
	160 .					440	
	180 .					480	
	200 .					510	
	220 .					550	
	240 .					590	
	260 .					650	430
	280 .					720	
	300 .					810	
320 .					990		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							97
Verlust							09

Stockpunkt: ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		1/1/11	
Benzin- (bis. 200°)						
OI (200-320°)						

Bemerkungen: *schweres Paraffin* 000662 *G*

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 16 Füllung 16 Dat. 11. 5. 41 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	1277	20.5	111.5	117	126
Kondens.-Öl	107	1.8	11.5	12	12.9
Paraffingut	115	1.9	17	18	19.6
Ges.-Prod.	1499	24.2	136.7	140	148.1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingut	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.711	0.743	0.77		
Oefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjss)					
NZ / VZ	16.8 / 11.6	15.4 / 9.5			0.35

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					6.1	
	60 "					30	
	80 "					110	
	100 "					200	
	120 "					300	
	140 "					380	20.1
	160 "					460	
	180 "					540	
	200 "					620	
	220 "					700	
	240 "					780	
	260 "					860	
	280 "					940	19.8
	300 "					1020	
320 "					1100		
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							20
Verlust							0.1

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					0.22 mm		
Öl (200-320°)					37		
					18		

Bemerkungen: *Optimierung im Bereich Benzol* 000663

Ofen 1 26.Füllung Co-Kontakt Gascock 7 alt

Dat.	Bet.	Krs	Kemp	A. K. benz. in.		Ol-Kondensat.		Reak. Wasser.	Friscng.	Kralgas	Restgas	Verbr.
				Vol.	PC	NZ. VZ. OHZ. Olefine	NZ. VZ. OHZ. Olefine					
3790	4	74	1669						077	045	022	138
3800	4	58	1646						081	057	039	133
3810	4	63	1636						084	058	049	139
3820	4	86	1526						116	104	104	164
3830	4	86	1596						127	104	099	164
3840	4	134	1391						121	108	102	172
3850	4	152	1298						130	108	102	179
3860	4	183	1166									
3870	4	206	983									
3880	4	230	793									
3890	4	244	644									
3900	4	257	496									
3910	4	265	353									
3920	4	282	198									
3930	4	296	204									
3940	4	306	103									
3950	4	314	204									
3960	4	316	94									
3970	4	326	96									
3980	4	329	96									
3990	4	320	204									
4000	4	327	94									
4010	4	328	94									
4020	4	328	94									
4030	4	328	94									
4040	4	328	94									
4050	4	328	94									
4060	4	328	94									
4070	4	328	94									
4080	4	328	94									
4090	4	328	94									
4100	4	328	94									
4110	4	328	94									
4120	4	328	94									
4130	4	328	94									
4140	4	328	94									
4150	4	328	94									
4160	4	328	94									
4170	4	328	94									
4180	4	328	94									
4190	4	328	94									
4200	4	328	94									

000664

Ofen 1 Füllung Co-Kontakt Gasd atl.

Dat. betr. Std.	KrsfempBel 1+ C	A.K. Benzin		Öl-Kondensat		Reuk-Wasser		frische Kraftg.		Restgas Kern: H ₂ CO
		NZ.	VZ.	NZ.	VZ.	NZ.	VZ.	NZ.	VZ.	
11.8.4	284	2018	0.01	0.186	0.34	2.72	0.592	1.24	0.76	0.60
9/5.8	200	2039	0.01	0.490	0.69	1.82	1.4	1.30	0.76	0.59
5/5.8	205	2059	0.01	0.255	1.01	1.05	0.484	1.35	0.76	0.52
4/5.8	209	2030	0.03	0.03	1.29	1.29	0.899	1.24	0.76	0.56
3/5.8	205	2034	0.02	0.07	1.02	1.03	0.912	1.31	0.76	0.61
2/5.8	209	2034	0.04	0.02	1.50	1.54	0.893	1.31	0.76	0.61

100665

- 12) Ulsterlauf
- 12) AK Gruppe
- 12) 1/2 Passiflor
- 12) Passiflor

000667

Opam 10 Co-Körnerlei 26. füllung

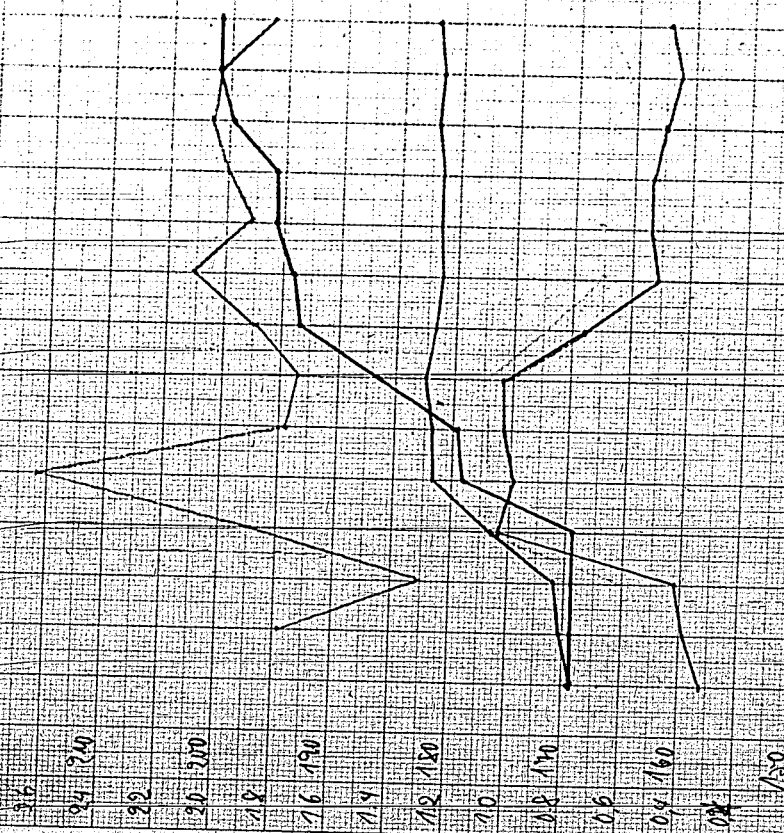


202/11/2026
 202/11/26
 202/11/26
 202/11/26
 202/11/26

69900

10 - 60 - Reiter
 26 - füllung

0.4
 0.2
 0.1
 0.05
 0.02
 0.01
 0.005
 0.002
 0.001
 0.0005
 0.0002
 0.0001
 0.00005
 0.00002
 0.00001



1/4
 1/5
 1/6
 1/8
 1/10
 1/15
 1/20
 1/30
 86
 206
 326

000670

100
80
60
40
20
10

% Depth
7 320
200 = 270
94%
94%

Goodrich 7 1/2"

26
filling

Opus 10 Co



1915 201 289 715
1915 201 289 715
1915 201 289 715

150
140
130
120
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10

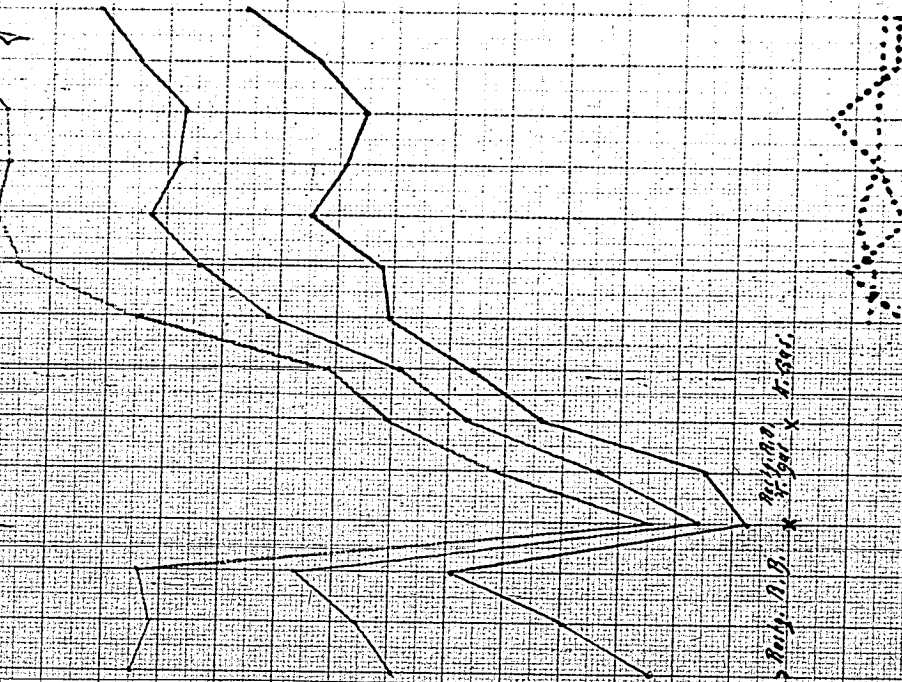
Temp. °C
 % H₂O
 % CO₂
 % CO
 % CH₄
 % C₂H₆
 % C₃H₈
 % C₄H₁₀
 % C₅H₁₂
 % C₆H₁₄
 % C₇H₁₆
 % C₈H₁₈
 % C₉H₂₀
 % C₁₀H₂₂
 % C₁₁H₂₄
 % C₁₂H₂₆
 % C₁₃H₂₈
 % C₁₄H₃₀
 % C₁₅H₃₂
 % C₁₆H₃₄
 % C₁₇H₃₆
 % C₁₈H₃₈
 % C₁₉H₄₀
 % C₂₀H₄₂
 % C₂₁H₄₄
 % C₂₂H₄₆
 % C₂₃H₄₈
 % C₂₄H₅₀
 % C₂₅H₅₂
 % C₂₆H₅₄
 % C₂₇H₅₆
 % C₂₈H₅₈
 % C₂₉H₆₀
 % C₃₀H₆₂
 % C₃₁H₆₄
 % C₃₂H₆₆
 % C₃₃H₆₈
 % C₃₄H₇₀
 % C₃₅H₇₂
 % C₃₆H₇₄
 % C₃₇H₇₆
 % C₃₈H₇₈
 % C₃₉H₈₀
 % C₄₀H₈₂
 % C₄₁H₈₄
 % C₄₂H₈₆
 % C₄₃H₈₈
 % C₄₄H₉₀
 % C₄₅H₉₂
 % C₄₆H₉₄
 % C₄₇H₉₆
 % C₄₈H₉₈
 % C₄₉H₁₀₀
 % C₅₀H₁₀₂

000671

Apr 10 Co. 200124 26. Fulling

Temp. °C
 % H₂O
 % CO₂
 % CO
 % CH₄
 % C₂H₆
 % C₃H₈
 % C₄H₁₀
 % C₅H₁₂
 % C₆H₁₄
 % C₇H₁₆
 % C₈H₁₈
 % C₉H₂₀
 % C₁₀H₂₂
 % C₁₁H₂₄
 % C₁₂H₂₆
 % C₁₃H₂₈
 % C₁₄H₃₀
 % C₁₅H₃₂
 % C₁₆H₃₄
 % C₁₇H₃₆
 % C₁₈H₃₈
 % C₁₉H₄₀
 % C₂₀H₄₂
 % C₂₁H₄₄
 % C₂₂H₄₆
 % C₂₃H₄₈
 % C₂₄H₅₀
 % C₂₅H₅₂
 % C₂₆H₅₄
 % C₂₇H₅₆
 % C₂₈H₅₈
 % C₂₉H₆₀
 % C₃₀H₆₂
 % C₃₁H₆₄
 % C₃₂H₆₆
 % C₃₃H₆₈
 % C₃₄H₇₀
 % C₃₅H₇₂
 % C₃₆H₇₄
 % C₃₇H₇₆
 % C₃₈H₇₈
 % C₃₉H₈₀
 % C₄₀H₈₂
 % C₄₁H₈₄
 % C₄₂H₈₆
 % C₄₃H₈₈
 % C₄₄H₉₀
 % C₄₅H₉₂
 % C₄₆H₉₄
 % C₄₇H₉₆
 % C₄₈H₉₈
 % C₄₉H₁₀₀
 % C₅₀H₁₀₂

90 230
 80 220
 60 210
 50 200
 40 190
 30 180
 20 170
 10 160
 0 150



Temp. D.B.
 Temp. D.B. x
 Temp. D.B.

4/1 4/2 4/3 4/4 4/5 4/6 4/7 4/8 4/9 4/10 4/11 4/12 4/13 4/14 4/15

226

206

86

Fraktionierte - Destillation Ofen 10

Datum	Siedelage		SFD		Z.		M.S. /		
	200	200-320	200	200-320	-200	200-320	-200	200-320	
19-9-2	44	38,8	30,0	12,3	60,5	44,0	11,3	0,56 / 0,64	0,19 / 0,96
14-10-2	44	38,8	10,5	11,0	62,0	44,5	19,3	0,49 / 0,34	0,14 / 0,24
19-10-2	44	38,6	10,8	0,3	21,0	4,5			

000672

O f e n 10 CO-Kontakt

26. Füllung
Stillstände

20./21.5.44 0¹⁵ - 3¹⁵ Alarmstufe I abgest.
21./22.5.44 1¹⁰ - 3⁴⁰ " " "
22./23.5.44 0⁴⁰ - 2⁰⁵ Gasausfall
25./26.5.44 5²⁰ - 8⁰⁰ Gasausfall
26./27.5.44 8⁰⁰ - 20⁵⁰ Gasausfall
27./28.5.44 17²⁰ - 22⁰⁰ Gasausfall
28./29.5.44 17³⁰ - 17⁴⁵ Gasausfall
1./2.6.44 9⁰⁰ - 12³⁰ Gasausfall
20./21.7.44 1⁰⁵ - 3⁰⁵ Gasausfall
5./6.8.44 23⁵⁵ - 1⁵⁰ Gasausfall

000674

000675

Datum: 25.5.44

Tieftemperatur-Siedeanalyse

Gas: Endgas Ofen 10 D.V.A. vom 23.5.44
14⁰⁰ - 14³⁰

Zusammensetzung in			Umsetzung in %	
	Vol%	g/m ³		
CO ₂	16,9		Kontraktion	
O ₂			CO-Umsatz	
CO	43,00		H ₂ - ..	
H ₂	23,10		CO+H ₂ - ..	
N ₂	12,90		CO ₂ -Neubildung	bezogen auf umgesetztes CO
CH ₄	2,56	18,35	CH ₄ - ..	
C ₂ H ₄	0,049	0,62	C ₂ - ..	
C ₂ H ₆	0,094	1,28	Ausbeute in g pro m ³	
C ₃ H ₆	0,039	0,75	Gasole im Sy-Gas	
C ₃ H ₈	0,028	0,56	" " Nutzgas	
C ₄ H ₆			Flüssige Produkte im Sy-Gas	
C ₄ H ₁₀			Flüssige Produkte im Nutzgas	
C ₅ +Hö	0,132		Flüssige Produkte + Gasol im Sy-Gas	
Gasol		1,31	Flüssige Produkte + Gasol im Nutzgas	

Temp. 200,4 °C
Bel. 30 Nm³/h
Betr.-Pg. 24

Die Gasprobe enthielt 16,6 % Luft. Da bei niedrigen Gasgehalten eine Tieftemperatursiedeanalyse an sich schon sehr schwer ist, muß auf die Probe-
nahme ganz besonderen Wert gelegt werden.

000676

000677

Datum: 28.3.44

Tieftemperatur-Siedeanalyse

Gas: Erdgas Ofen 10 D.V.A. vom 23.3.44 9⁰⁰ 34

Zusammensetzung in			Umsetzung in %	
	Vol %	g/m ³		
CO ₂	16,9		Kontraktion	
O ₂			CO-Umsatz	
CO	41,18		H ₂ - ..	
H ₂	27,69		CO+H ₂ - ..	
N ₂	10,65		CO ₂ -Neubildung	bezogen auf umgesetztes CO
CH ₄	2,85	20,43	CH ₄ - ..	
C ₂ H ₄	0,048	0,60	C ₂ - ..	
C ₂ H ₆	0,273	3,70	Ausbeute in g pro m ³	
C ₃ H ₆	0,115	2,20	Gasole im Sy-Gas	
C ₃ H ₈	0,064	1,40	" " Nutzgas	
C ₄ H ₈	0,016	0,41	Flüssige Produkte im Sy-Gas	
C ₄ H ₁₀	0,009	0,24	Flüssige Produkte im Nutzgas	
C ₅ + H ₆	0,208	2,24	Flüssige Produkte + Gasol im Sy-Gas	
Gasol		4,25	Flüssige Produkte + Gasol im Nutzgas	

Temp. 206,29
 Bel. 36 m³/h
 Betr.-Zg. 26

Herrn Dr. Dalmer!

Kette: Produkt 1. Open 9 in. 10.

Fraktionierte Vertheilung	Open 10 8-9./2.44	Open 10 14-15./2.44	Open 9 29./2-1/3.44
- 200°	38,8 %	39,7	63,6
200 - 320°	28,9 %	28,9	26,2
320 - 460°	20,0 %	19,5	9,9
> 460	12,3 %	11,9	0,3
S. P. L.			
- 200°	60,5 %	62,0	21,5
200 - 320	41,0 %	44,5	4,5
Zodzahl			
- 200	113	-	79,3
200 - 320	40	-	6,2
N.2. / V.2.			
- 200°	0,56 / 0,60	-	0,24 / 0,24
200 - 320°	0,14 / 0,46	-	0,24 / 0,24

000678

M. 3. 44

W. 10/6

Druckversuchsanlage

Ofen ... 10 ...

Füllung ... 2.6 ...

Gasolaubeute.

	1. Lauf	2. Lauf	3. Lauf	4. Lauf
A.K.-Turn	7.6			
Datum	11.11	1.11	9/7.2.66	
Zeit	0-1	1-2	0-1	1-1
Nm ³ /Sygas	752/11	3.04	696/133	3.12
l Restgas				1477/392
% Kontr.		57.8		56.4
l Gasolgem.	455/200	47.45	463/430	45.62
Analyse: CO ₂	34.4	72.2	22.3	68.4
C ₃ H ₆	24.9	67	24.5	4.1
C ₂ H ₄	0.6	0.7	1.7	0.4
O ₂	0.0	0.0	0.0	0.2
CO	10.9	2.2	12.3	10.5
H ₂	8.0	2.7	7.5	1.8
CH ₄ ⁺	14.6	7.7	17.9	5.4
N ₂	67	3.0	8.0	8.9
C-Zahl	3.42	2.72	3.00	2.76
Litergew. entspr. d.C-% (Kurzgewicht)	2.70	0.42	1.94	1.56
g Gasol/l Gasolgem	0.87	0.16	0.82	0.17
g Gasol	3.45	6.4	3.54	7.32
g Gasol/Nm ³ Sygas	1.46	2.08	1.52	2.36
Bemerkungen:				
Nm ³ Sygas	3.54		3.88	
Nm ³ C ₂ H ₄	4.05		4.47	
C ₂ H ₄	5.9		5.5	

000679

Druckversuchsanlage

Ofen ... 10

Füllung ... 76

Gaslaubeunte.

	4.10.11	5.11.11	8.11.11	8.11.11	8.11.11
A.K.-Turm	7 L		7a	7a	
Datum	24/30	5.11	5.11	5.11	6.11
Zeit	0-8	8-11	8-16	0-8	8-8
Nm ³ /Sygas	654/713	4.52	713/218	713/218	3.38
l Restgas		1532			1364/1279
% Kontr.		60.8			66.5
l Gasolgen.	719/218	23.60	2347/2108	1960/1823	37.36
Analyse: CO ₂	33.7	55.7	40.5	40.1	65.0
C ₃ H ₆	12.4	5.0	29.9	25.9	2.6
O ₂ H ₄	1.1	0.4	0.5	0.5	0.3
O ₂	0.0	0.0	0.1	0.7	0.0
CO	23.5	13.7	6.9	9.7	17.7
H ₂	14.2	5.0	5.8	5.2	4.6
CH ₄ ⁺	9.2	7.7	12.7	13.9	7.7
N ₂	6.5	7.1	3.6	3.6	3.3
C-Zahl	2.72	2.77	2.92	2.66	2.90
Litergew. entspr. d. C-Z. (Kurvenwert)	1.80	0.39	1.88	1.38	0.19
g Gasol/l Gasolgen	0.40	0.74	0.79	0.68	0.06
g Gasol	268	686	1720	1238	270
g Gasol/Nm ³ Sygas	1.75	1.72	2.20	2.20	0.64
Bemerkungen:					

auf Nm³ Sygas 2.67 6.84
 auf Nm³ C₃H₆ 3.06 7.70
 auf C₃H₆ 4.9 6.6

000680

000681

Druckversuchsanlage

Ofen 10

Füllung 26

Gasanalysebeute.

	Gasol	Gasol	Restg.	Gasol	Gasol	Restg.	Gasol	Restg.
A.K.-Turn	7 1	7 1		7 0	7 0		7 0	
Datum	9/10.	5. 41.		16/	27. 5. 44		23/24.	5. 44
Zeit				8-16	0-8	8-8	0-8	8-8
Nm ³ /Sygas	692/221	692/221	3,25	692/221	692/221	4,10	692/221	3,25
l Restgas			1445/247			1587/472		1352/261
% Kontr.			57,4			67,6		60,7
l Gasolgem.	112/1034	1562/1653	35/32	2294/2224	2064/1908	60/56	2512/2340	50/47
Analys: CO ₂	36,7	30,8	64,3	51,5	42,9	62,9	45,0	69,4
C ₃ H ₆	22,2	16,7	3,7	22,6	19,5	5,8	22,8	2,0
C ₂ H ₄	0,8	1,0	0,6	0,5	1,0	0,6	0,6	0,5
O ₂	0,0	0,1	0,0	0,2	0,1	0,0	0,0	0,0
CO	14,9	25,1	18,4	9,2	15,8	12,2	8,6	14,6
H ₂	8,4	12,4	3,4	3,3	7,6	2,2	7,4	7,8
CH ₄ +	7,7	6,1	4,3	8,9	8,1	12,5	11,8	7,2
N ₂	19,3	8,4	5,3	3,8	5,0	3,9	3,8	4,5
C-Zahl	3,72	2,72	1,98	2,92	2,38	2,66	2,73	2,00
Litergew. entspr. d. C-Z. (Kurvenwert)	2,02	1,48	0,79	1,81	0,88	1,32	1,50	0,20
g Gasol/l Gasolgem.	0,60	0,39	0,08	0,59	0,42	0,28	0,67	0,25
g Gasol	620	567	2,64	1245	970	15,70	1368	2,35
g Gasol/Nm ³ Sygas	2,69	2,45	0,84	5,36	3,92	3,82	6,10	0,73
Bemerkungen:								
g / Nm ³ Sygas		3,47			8,46		6,83	
g / Nm ³ CO + H ₂		3,85			9,50		7,75	
% C ₂ H ₄		70			58		55	