

3445 — 30/5.01 — 6

Ofen 10 25. Füllung

000685

Kenn-Nr. 1282

Empfänger: Krupp,

Staub: 2,7

Abrieb: 13,7

Rüttelgew. 0,260

Reduktionswert: 55

Eingefüllte-Menge: 91,4 Kg mit 27,2 Kg Co, 360 Stk.

Zusammensetzung des Grünkorns:

Co	22,66	=	100 %
ThO <sub>2</sub>	1,17	=	5,2 %
MgO	1,80	=	7,9 %
Kgr	47,80	=	211,0

Zusammensetzung des reduzierten Korns:

Co	=	29,9
ThO <sub>2</sub>	=	1,54
MgO	=	2,38

B14

Aus 100 Kg Grünkorn entstehen 75,7 Kg reduziertes Korn

100 Stk / 0,77 Stk Co Produktivität 1,35 %



<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 9.5/4 1947</b>																																																	
Ofen-Nr. <u>16</u> Füllung: _____ Co-faktor <u>10</u>					Betriebsstunden <u>264</u> Gasdruck <u>atm</u> Temperatur <u>atm 306.2°C</u>																																																	
Sy-W-Gas <u>321</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " <u>323</u> Nm <sup>3</sup> h					Restgas _____ Nm <sup>3</sup> " " " " " " Kohlenfugas _____ Nm <sup>3</sup> Kohlenf. <u>1309</u>																																																	
Belastung <u>6.42</u> <span style="margin-left: 100px;">Nutzig Gas</span> <span style="margin-left: 100px;">Nm<sup>3</sup>/Norm.-Vol., h</span>																																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:10%;">Analysen:</th> <th style="width:10%;">CO<sub>2</sub></th> <th style="width:10%;">C<sub>2</sub>H<sub>4</sub></th> <th style="width:10%;">O<sub>2</sub></th> <th style="width:10%;">CO</th> <th style="width:10%;">H<sub>2</sub></th> <th style="width:10%;">CH<sub>4</sub></th> <th style="width:10%;">N<sub>2</sub></th> <th style="width:10%;">C-2</th> <th style="width:10%;">N<sub>2</sub>-F</th> <th style="width:10%;">Ungewöhnl.</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><u>16.4</u></td> <td></td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>38.9</u></td> <td><u>34.4</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><u>1.088</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -F	Ungewöhnl.	Sygas											Restgas	<u>16.4</u>		<u>0.1</u>	<u>38.9</u>	<u>34.4</u>										<u>1.088</u>						
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -F	Ungewöhnl.																																												
Sygas																																																						
Restgas	<u>16.4</u>		<u>0.1</u>	<u>38.9</u>	<u>34.4</u>																																																	
				<u>1.088</u>																																																		
Gesamt-Inerte <u>12.9</u> % H <sub>2</sub> CO im Sygas <u>1.35</u> H <sub>2</sub> CO im Restgas <u>0.74</u> Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.94</u>					Kontraktion nach Menge _____ % " " N <sub>2</sub> _____ % " " CO <sub>2</sub> _____ % Durchschnittliche Kontraktion _____ %																																																	
umgesetzt <u>49.6</u> %CO verflüssigt <u>44.6</u> Verfl.-Grad A <u>89.9</u> " " P <u>46.5</u>					" " H <sub>2</sub> <u>1.2</u> " " CO+H <sub>2</sub> <u>67.0</u>																																																	
CH <sub>4</sub> + C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> <u>3.9</u> CO <sub>2</sub> <u>2.5</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																																	
Paraffingas <u>22.91</u> kg <u>18.0</u> % Öl-Kondensat <u>32.59</u> " <u>48.2</u> % A-K. Benzin <u>34.95</u> " <u>32.8</u> % Flüssige Prod. <u>71.65</u> " 100% Sywasser <u>118.10</u> kg = <u>1.65</u> x flüss. Produkte					SB <u>45</u> °C -100° _____ % -200° <u>56.9</u> % -320° <u>25.0</u> % <u>71.8/1</u> Olefine _____ Vol.-% -200° <u>52</u> , 200-320° <u>3.0</u>																																																	
<b>Ausbeute</b>																																																						
Flüssige Prod. <u>84.2</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas Gasol " " " " " " Gesamt-Produkt <u>113.9</u> " " " " " " Sywasser <u>116.0</u> " " " " " "					<u>96.8</u> g Nm <sup>3</sup> Nutzgas "																																																	
<b>Bemerkungen:</b>																																																						

000687



# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2.2.14 1947

Ofen-Nr. 16  
 Füllung:  
 Co-Finhalt kg

Betriebsstunden 28.2.16  
 Gasdruck 1.0 at  
 Temperatur 1150 at 1150 °C

W-Gas 100 Nm³  
 34.0 Nm³/h

Restgas 269 Nm³  
 Restgas Nm³/h  
 Kretelgas Nm³  
 Kretelgas

Belastung 0.42 Nm³/kg Co, h Nm³/Norm-Val., h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -E	Umsatz
Sygas	7			12.2	2.6					
Restgas	22.4			32.8	1.048					

Gesamt-Inerte 15.41 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.55  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.84  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>CO 2.00  
 Kontraktion nach Menge 53.2 %  
 " " N<sub>2</sub> 32.5 %  
 " " CO<sub>2</sub> 20.7 %  
 Durchschnittliche Kontraktion 52.6 %

	%CO	%H <sub>2</sub>	%CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt	52.6	97.6	62.6
verflüssigt	46.4		
Verfl.-Grad A	88.9		
" " P	56.2		

CH<sub>4</sub> + CmHn 9.2 CO<sub>2</sub> 2.6 bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingas 11.40 kg 19.5 %  
 O-Kondensat 42.35 " 54.0 %  
 A.-K. Benzin 94.70 " 37.3 %  
 Flüssige Prod. 148.45  
 Sywasser 112.20 kg = 1.56 x flüss. Produkte 100%

## Gesamtprodukt

SB 44 °C  
 - 100° %  
 - 200° 40.8 % → 23.6  
 - 320° 35.2 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 57 ; 200-320° 34

## Ausbeute

Flüssige Prod. 100.2 g/Nm³ Sygas 111.2 g/Nm³ Nutzgas e/Nm³ Idealgas  
 Gasol  
 Gesamt-Produkt  
 Sywasser 112.6 " 118.8 "

## Bemerkungen:

000689









**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 21. 10. 1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllmenge: 75  
 Catalyst: kg

Reaktionsstunden 941 4 21  
 Gasdruck 7.0  
 Temperatur 17.0 auf 306 °C

Syngas 831 Nm<sup>3</sup>  
84.6 Nm<sup>3</sup>/h

Restgas 425 Nm<sup>3</sup>  
 Kohlenstoffgas 2551 Nm<sup>3</sup>  
 Kohlenstoff 1.504

Belastung 4.6 Nm<sup>3</sup> / kg Ca. h. Nm<sup>3</sup> / Norm. Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Ungewichtet
Syngas	2.2	-	0.1	41.7	49.2	0.2	4.0	-	3.89	
Restgas	17.4	0.6	0.1	46.4	30.8	3.0	2.2	1.11	2.61	
				58.5	38.8					
				1.	0.45					

Gesamt-Inerte 4.7 %  
 H<sub>2</sub>, CO im Syngas 1.90  
 H<sub>2</sub>, CO im Restgas 0.65  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO 1.94

Kontraktion nach Menge 48.9 %  
 " " N<sub>2</sub> 48.9 %  
 " " CO<sub>2</sub> 48.9 %  
 Durchschnittliche Kontraktion 48.9 %

umgesetzt 41.0 %  
 verfügbar 39.4 %  
 Verfl. Grad A 89.7  
 " " P 41.0

%H<sub>2</sub> 68.5 %CO+H<sub>2</sub> 55.1

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 4.9 CO<sub>2</sub> 2.0 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

**Gesamtprodukt**

Paraffingas 11.60 kg 18.1 %  
 Öl-Kondensat 34.90 " 53.9 %  
 A-K. Benzin 28.10 " 44.0 %  
 Flüssige Prod. 63.90 " 100 %  
 Sywasser 11.20 kg = 1.11 × flüss. Produkte

SB 57 °C  
 - 100° 48.4 %  
 - 200° 83.1 % → 17.7  
 - 320° 83.1 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 58, 200-320° 2.7

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 76.9 g / Nm<sup>3</sup> Syngas 85.2 g Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasol " " " " c / Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "  
 Sywasser 85.8 " " " " " " " "

**Bemerkungen:**

000693

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 28.11.1964

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 45  
 Co-pflicht: kg

Betriebsstunden 10/1692  
 Gasdruck 2.0 bar  
 Temperatur 17.0 und 206 °C

564 Nm<sup>3</sup>  
354 Nm<sup>3</sup>

Restgas 370 Nm<sup>3</sup>  
 Kohlenstoffgas 1619 Nm<sup>3</sup>  
 Koksloof 1.2.87

Belastung 2.12 Nm<sup>3</sup>/kg Ca<sub>2</sub>h

Analysen:	Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h									
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -P	Ungewichte
Sygas	5.1	-	0.1	41.4	49.1	0.3	4.0	-	3.25	
Restgas	12.0	0.9	0.1	47.4	38.6	2.5	7.5	1.18	2.35	
				1.034	0.34					

Gesamt-Inerte 9.5 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.19  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.60  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 2.21

Kontraktion nach Menge 41.4 %  
 " " N<sub>2</sub> 47.6 %  
 " " CO<sub>2</sub> ..... %  
 Durchschnittliche Kontraktion 44.5 %

umgesetzt 6.4 % H<sub>2</sub>  
 verflüssigt 6.6 %  
 Verfl.-Grad A 6.6  
 " " P 6.4

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 104 CO<sub>2</sub> 102 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%
Paraffingatsch	9.10	9.23
Ol-Kondensat	15.40	15.40
A.-K. Benzin	14.50	14.50
Flüssige Prod.	29.00	29.00
Sywasser	5.10	5.10

kg = 149 × Flüss. Produkte

Gesamtprodukt	
SB	40 °C
- 100°	%
- 200°	43.1 %
- 320°	30.9 %
Olefine	Vol. %
- 200°	5.8
- 200-320°	34

**Austausch**

Flüssige Prod. 69.2 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 76.4 g/Nm<sup>3</sup> Nützgas  
 Gasol " " " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "  
 Sywasser 101.2 " " " " " " " "

**Bemerkungen:**

*Ofen 10 und 16 sind im selben Gang  
 im Laufe des Versuchs ausgetauscht. Die Analyse  
 zeigt 1.10 und 1.12 sind nicht mit dem Mess-  
 apparat zu messen.*

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 24-25/3 1949

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co<sub>2</sub>-Inhalt: \_\_\_\_\_ kg

Betriebsstunden: 221 681  
 Gasdruck: 17.0  
 Temperatur: 171.0 bis 306.2 °C

ff-W-Gas 394 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " "  
 " " " " " " " "  
36.1 Nm<sup>3</sup>h

Restgas: 374 Nm<sup>3</sup>  
 Kretlaufgas: 93.15 Nm<sup>3</sup>  
 Kretlauf: 1: 2.91

Belastung: 1.2 Nm<sup>3</sup>/kg Co, h

Analysen	Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h								Überschüß	
	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2		N <sub>2</sub> -P
Sygas	7.3	-	0.1	37.7	49.4	0.3	5.2	-	5.10	
Restgas	16.5	0.4	0.1	40.3	28.6	3.2	10.8	100	10.22	
				40.0	33.9					
				1.	0.85					

Gesamt-Inerte 12.9 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.31  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.71  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1.92

Kontraktion nach Menge 52.8 %  
 " " N<sub>2</sub> 29.6 %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion 52.7 %

umgesetzt 49.4  
 verflüssigt 44.7  
 Verfl.-Grad A 90.5  
 " " P 47.1

4.6 H<sub>2</sub> %  
67.0 CO+H<sub>2</sub> %

CH<sub>4</sub> + CmHn 6.8 CO<sub>2</sub> 2.6 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingasöl 11.20 kg 17.3 %  
 Öl-Kondensat 34.20 " 50.4 %  
 A-K. Benzin 21.85 " 32.2 %  
 Flüssige Prod. 67.65 " 100 %  
 Sywasser 78.00 kg = 11.3 × flüss. Produkte

**Gesamtprodukt**

SB 42 °C  
 - 100° \_\_\_\_\_ %  
 - 200° 59.9 %  
 - 320° 28.4 % 7 18.2  
 Olefine 6.8 Vol. %  
 - 200° \_\_\_\_\_ 200-320° 46

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 85.2 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 98.0 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgaz \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Idealgaz  
 Gasöl \_\_\_\_\_  
 Gesamt-Produkt \_\_\_\_\_  
 Sywasser 98.2 " " 111.3 " " "

**Bemerkungen:**

Ofen 10 6<sup>20</sup> abgefahren.

000695

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 23.-24./3 1949

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Füllhalt: \_\_\_\_\_ kg

Rechennummer 241659  
 Geruch: \_\_\_\_\_  
 Temperatur 17.0 auf 300.0 °C

ff.W-Ges 802 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
234 Nm<sup>3</sup>

Restgas: 384 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kretlergas: 2512 Nm<sup>3</sup>  
 Kretlerd: 1.214 Nm<sup>3</sup>

Belastung: 0.43 Nm<sup>3</sup>/kg Ca. h. Nm<sup>3</sup>/Norm.-Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	CnHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Übergewichte
Sygas	6.3	-	0.1	35.8	44.8	0.3	5.2	-	5.67	
Restgas	14.7	0.5	0.1	47.5	37.9	2.9	12.1	1.04	12.02	
				41.3	32.5					
				1.0	0.48					

Gesamt-Inerte 12.4 %  
 H<sub>2</sub>: CO im Sygas 1.96  
 H<sub>2</sub>: CO im Restgas 0.64  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO 1.93

Kontraktion nach Menge 52.2 %  
 " " N<sub>2</sub> 53.0 %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion 52.6 %

umgesetzt 48.7 % CO  
 verfügbar 43.6 %  
 Verf.-Grad A 90.6  
 " " P 49.2

73.5 % H<sub>2</sub>  
60.8 % CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub> + CnHn 5.2 CO<sub>2</sub> 2.6 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingatsch 14.00 kg 19.4 %  
 Öl-Kondensat 34.60 " 44.8 %  
 A.-K. Benzin 23.70 " 32.8 %  
 Flüssige Prod. 42.30 " 100 %  
 Sywasser 80.50 kg = 1.11 x flüss. Produkte

**Gesamtprodukt**

SB 43 °C  
 - 100° 38.3 %  
 - 200° 30.7 % > 30.1  
 - 320° \_\_\_\_\_ %  
 Olefine 64 Vol. %  
 - 200° \_\_\_\_\_ , 200-320° 44

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 90.4 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 1.032 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasöl " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 100.6 " " 1.115 " " " "

**Bemerkungen:**

*Temp auf 17.0 also möglich*

000696

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 21. 23. / 3. 1949

Olten-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 CO<sub>2</sub>-Inhalt

Betriebsstunden 24 / 635  
 Condrukt 70  
 Temperatur 16.7 °C

Sf.W.-Gas 229 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " "  
 " " " " " " " "  
 34.5 Nm<sup>3</sup>h

Rückgas 401 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " "  
 Kreislaufgas 24.2 Nm<sup>3</sup>h  
 Kreislauf 1:2.98 Nm<sup>3</sup>

Belastung 0.91 Nm<sup>3</sup> / kg Ca<sub>2</sub>h

Analysen:	Nm <sup>3</sup> / Norm.-Vol., h									
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Ubersäure
Sygas	6.9	-	0.1	39.0	49.8	0.3	5.6	-	54.9	
Restgas	14.6	0.2	0.1	49.1	28.1	2.9	12.0	1.00	11.94	
				40.9	33.4					
				1.	0.82					

Gesamt-Inerte 19.9 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.31  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.67  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 2.01

Kontraktion nach Menge 59.0  
 " " N<sub>2</sub> 54.3  
 " " CO<sub>2</sub> .....  
 Durchschnittliche Kontraktion 53.1

umgesetzt %CO 48.0  
 verflüssigt 43.5  
 Verfl.-Grad A 90.6  
 " " P 45.1

%H<sub>2</sub> 3.6  
 %CO+H<sub>2</sub> 60.8

CH<sub>4</sub> + CmHn 5.8 CO<sub>2</sub> 2.4

bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingasch	12.00	kg	13.2	%
Ol-Kondensat	36.10	"	51.9	%
A.-K. Benzin	21.50	"	30.9	%
Flüssige Prod.	69.60	"		100%
Sywasser	83.00	kg	1.19	x flüss. Produkte

**Gesamtprodukt**

SB 45 °C  
 - 100° .....  
 - 200° 42.2 %  
 - 320° 30.9 % > 26.1  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 6.2 , 200-320° 4.1

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 84.0 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 95.8  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 100.2 " " 111.4 " " "

**Bemerkungen:**

000697

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 21-22./3 1949

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co<sub>2</sub>-Inhalt: kg

Betriebsstunden 23 / 671  
 Gasdruck: 2.0 atm  
 Temperatur: 16.7 atm 305.4 °C

Syngas 834 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
 Restgas 263 Nm<sup>3</sup>

Restgas 391 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kretslaufgas 2259 Nm<sup>3</sup>  
 Kretslauf 1.231 Nm<sup>3</sup>

Belastung: 1.04 Nm<sup>3</sup>/kg Co<sub>2</sub> h

Analysen:	Nm <sup>3</sup> /Norm.Vol.% h									
	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Umsatz
Syngas	6.8	-	0.1	38.1	49.4	0.3	5.3	-	5.21	
Restgas	15.0	0.1	0.1	41.9	28.5	3.3	11.1	1.06	11.05	
				40.9	34.1					
				1.088						

Gesamt-Inerte 12.5 %  
 H<sub>2</sub>CO im Syngas 1.30  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.68  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1.95

Kontraktion nach Menge 53.0 %  
 " " N<sub>2</sub> 52.8 %  
 " " CO<sub>2</sub> 52.9 %  
 Durchschnittliche Kontraktion 52.9 %

umgesetzt 48.9 %<sup>CO</sup>  
 verflüssigt 44.5  
 Verfl.-Grad A 91.7  
 " " P 46.9

72.8 %<sup>H<sub>2</sub></sup>  
60.5 %<sup>CO+H<sub>2</sub></sup>

CH<sub>4</sub> + C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 6.8 CO<sub>2</sub> 2.5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%
Paraffingatsch	13.80	19.3
Ol-Kondensat	34.26	48.0
A-K. Benzin	23.85	33.2
Flüssige Prod.	71.91	100%
Sywasser	85.50	1.20 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt	
SB	39 °C
- 100°	%
- 200°	40.4 %
- 320°	30.0 % = 28.5
Olefine	Vol. %
- 200°	61, 200-320° 41

Ausbeute	g/Nm <sup>3</sup> Syngas	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas
Flüssige Prod.	85.6	97.8	
Gasol	83.6	9.5.6	
Gesamt-Produkt			
Sywasser	102.4	111.7	

**Bemerkungen:** Temp. von 16.7 auf 16.7 atm steigt  
 Ofen von 21.5 - 23.00 abgefüllt. Normdruck fell  
 Gasol mit 62% Olefine

000698

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 20-21/3 1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Bl-inhalt: \_\_\_\_\_ kg

Betriebsstunden 241588  
 Gasdruck 1.0 at  
 Temperatur 16.2 at 203.9 °C

H<sub>2</sub>-W-Gas 831 Nm<sup>3</sup>  
 " " " "  
 " " " "  
346 Nm<sup>3</sup>h

Restgas 388 Nm<sup>3</sup>  
 " " " "  
 Koksloftgas 2408 Nm<sup>3</sup>  
 Koksloft 1.290 Nm<sup>3</sup>

Belastung 0.96 Nm<sup>3</sup> / kg Co. h. Nm<sup>3</sup> Norm.-Vol. h

Analyse:	Nm <sup>3</sup> / kg Co. h.									Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol. h	Überreste
	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F		
Sygas	<u>4.2</u>	-	<u>0.1</u>	<u>37.8</u>	<u>49.3</u>	<u>0.3</u>	<u>5.3</u>	-	<u>5.18</u>		
Restgas	<u>15.7</u>	<u>0.3</u>	<u>0.1</u>	<u>41.1</u>	<u>38.1</u>	<u>3.8</u>	<u>11.0</u>	<u>1.03</u>	<u>10.96</u>		
				<u>40.8</u>	<u>33.5</u>						
			<u>1.</u>		<u>0.83</u>						

Gesamt-Inerte 13.9 %  
 H<sub>2</sub>+CO im Sygas 1.30  
 H<sub>2</sub>+CO im Restgas 0.68  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1.95

Kontraktion nach Menge 53.9 %  
 " " N<sub>2</sub> 52.7 %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion 53.3 %

umgesetzt 49.9 %  
 verflüssigt 45.1  
 Verfl.-Grad A 91.6  
 " " P 99.4

73.4 %  
61.3 %  
 %CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub>+C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 6.7 CO<sub>2</sub> 2.4 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

**Gesamtprodukt**

Paraffingasch 1390 kg 19.5 %  
 Öl-Kondensat 3520 " 49.5 %  
 A.-K. Benzin 22.05 " 31.0 %  
 Flüssige Prod. 7.175 " 100 %  
 Sywasser 86.50 kg = 1.21 X flüss. Produkte

SB 40 °C  
 - 100° \_\_\_\_\_ %  
 - 200° 42.6 % > 26.3  
 - 320° 30.2 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 62, 200-320° 4.3

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 85.4 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 98.6 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Gesamt-Produkt \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Sywasser 184.0 " " 111.9 " " " "

**Bemerkungen:**

000699

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 19.10.1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 35  
 Co-Faktor: kg

Reaktionsbed. 24/564  
 Gasdruck 20  
 Temperatur 155-162 und 2019 °C 2039

W-Gas 902 Nm<sup>3</sup>  
 27.6 Nm<sup>3</sup>h

Restgas 433 Nm<sup>3</sup>  
 Kohlenstoffgas 2343 Nm<sup>3</sup>h  
 Kohlenstoff 1:360 Nm<sup>3</sup>

Belastung 10.4 Nm<sup>3</sup> Ag Co. h Nm<sup>3</sup> Norm-Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -F	Ungewaschen
Sygas	7.2	2	0.1	37.7	49.8	0.3	4.9	-	4.83	
Restgas	15.1	0.2	0.1	48.7	38.2	3.2	10.4	1.01	10.53	
				42.5	34.0					
				1	0.80					

Gesamt-Inerte 12.5 %  
 H<sub>2</sub>, CO im Sygas 1.32  
 H<sub>2</sub>, CO im Restgas 0.66  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>, CO 2.09

Kontraktion nach Menge 59.0  
 " " N<sub>2</sub> 53.3  
 " " CO<sub>2</sub>  
 Durchschnittliche Kontraktion 52.6

umgesetzt <sup>%CO</sup> 46.3 <sup>H<sub>2</sub>, H<sub>2</sub></sup> 43.1 <sup>%CO+H<sub>2</sub></sup> 59.4  
 verfügbar 43.9  
 Verfl.-Grad A 93.9  
 " " P 45.2

CH<sub>4</sub> + C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 8.7 CO<sub>2</sub> -3.3 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingatsch	14.70	kg	19.8	%
Ol-Kondensat	37.60	"	50.7	%
A.-K. Benzin	21.90	"	29.3	%
Flüssige Prod.	74.20	"	100	%
Sywasser	91.50	kg = 1.28	X flüss. Produkte	

**Gesamtprodukt**

SB	3.8	°C
-100°		%
-200°	41.3	%
-320°	32.3	%
Olefine	6.0	Vol. %
-200°	200-320°	3.9

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 82.2 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 94.0 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol  
 Gesamt-Produkt  
 Sywasser 101.5 " " 111.6 " " "

**Bemerkungen:** Temp. auf 16,2 °C nicht möglich.

000700



# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 18.17.13 194

Ordn.-Nr. 10  
 Füllung: 26  
 C<sub>2</sub>-Katal. ke

Reaktorstandort 94/540  
 Gewicht 1,0 kg  
 Temperatur 153-153 bis 201,3 °C 202,5

**W.Gas** 882 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " 369 Nm<sup>3</sup>

Restgas 442 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kohlenstoffgas 3428 Nm<sup>3</sup>  
 Kohlenstoff 1.220

Belastung 1.02 Nm<sup>3</sup> / kg Ca. h

Analyse:	Nm <sup>3</sup> Norm. Vol. h									
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -P	Ungewicht
Sygas	6,7	-	0,1	38,8	49,6	1,3	5,1	-	4,93	
Restgas	14,8	0,3	0,1	41,9	32,9	3,2	10,8	1,00	16,76	
				40,9	34,4					
				1,084						

Gesamt-Inerte 12,9 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1,30  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0,69  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>CO 1,97

Kontraktion nach Menge 50,2 %  
 " " N<sub>2</sub> 54,0 %  
 " " CO<sub>2</sub> 59,1 %  
 Durchschnittliche Kontraktion 59,1 %

umgesetzt 47,4 %  
 verflüssigt 43,2 %  
 Verfl.-Grad A 91,1  
 " " P 44,4

72,1 % H<sub>2</sub>  
89,75 % CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 6,8 CO<sub>2</sub> 2,6 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingatsch	<u>14,20</u>	kg	<u>19,4</u>	%
Ol-Kondensat	<u>34,80</u>	"	<u>48,4</u>	%
A.-K. Benzin	<u>29,90</u>	"	<u>37,9</u>	%
Flüssige Prod.	<u>77,90</u>	"		100%
Sywasser	<u>80,50</u>	kg = <u>1,19</u>		x flüss. Produkte

**Gesamtprodukt**

SB	<u>4,3</u>	°C
- 100°		%
- 200°	<u>41,5</u>	%
- 320°	<u>31,4</u>	%
Olefine		Vol. %
- 200°	<u>61</u>	
200-320°	<u>40</u>	

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 81,0 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 92,4 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 90,9 " " 103,5 " " " "

**Bemerkungen:** Temp. auf 15,2 also richtig

000701

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht von 17-18/3 1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co<sub>2</sub>-inhalt: .....

Betriebsstunden 23/5/16  
 Gasdruck 7.0 atm  
 Temperatur 154 atm 401.4 °C

z.w. Gas 846 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
868 Nm<sup>3</sup>h

Restgas ..... 424 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
 Kohlenstoff 1:282

Belastung 1.02 Nm<sup>3</sup>/kg Ca. B. Nm<sup>3</sup> Norm. Vol. h

Analysen:	Nm <sup>3</sup> /kg Ca. B.									
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -F	Umsatz
Sygas	6.4	-	0.1	38.9	49.4	0.3	4.9	-	4.23	
Restgas	13.2	0.3	0.1	43.3	29.2	3.0	10.4	1.06	10.83	

Gesamt-Inerte 11.7 %  
 H<sub>2</sub>, CO im Sygas 1.27  
 H<sub>2</sub>, CO im Restgas 0.67  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>, CO 1.96

Kontraktion nach Menge 20.0  
 " " N<sub>2</sub> 53.3  
 " " CO<sub>2</sub> .....  
 Durchschnittliche Kontraktion 51.6

umgesetzt	<u>41.9</u> % CO	<u>41.4</u> % H <sub>2</sub>	<u>56.25</u> % CO+H <sub>2</sub>
verflüssigt	<u>42.5</u>		
Verfl. Grad A	<u>100.8</u>		
" " P	<u>41.6</u>		

CH<sub>4</sub> + C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 6.4 CO<sub>2</sub> 2.5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingas	<u>19.40</u> kg	<u>19.2</u>	SB <u>39</u> °C
Öl-Kondensat	<u>21.05</u>	<u>48.1</u>	- 100°
A-K-Benzin	<u>21.15</u>	<u>32.7</u>	- 200° <u>40.7</u> % > 26.5
Flüssige Prod.	<u>64.60</u>		- 320° <u>32.0</u>
Schwärze	<u>119.80</u> kg = <u>1.77</u> x flüss. Produkte		Olefine Vol. %
			- 200° <u>62</u> ; 200-320° <u>41</u>

Ausbeute			
Flüssige Prod.	<u>76.3</u>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>86.4</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas
Gasol	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"
Schwärze	<u>119.4</u>	"	<u>119.7</u>

Bemerkungen: 900 Normwert fall. Ofen im 10<sup>er</sup> vordr. umgesehen

000702

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 16-11/3 1949

Olennr. 16  
 Füllungs: 25  
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden: 24/443  
 Gasdruck: 7,0 atm  
 Temperatur: 157,2 and 201,0°C

Sy-W-Gas 837 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " 34,2 Nm<sup>3</sup>

Restgas: 390 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kohlenstoffgas: 2960 Nm<sup>3</sup>  
 Koksloof: 1:2,94

Belastung: 692 Nm<sup>3</sup> Ag Ca, h

Analyse:	Nm <sup>3</sup> : Norm.-Vol. h									
	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -P	Ubergas
Sygas	6,2	-	0,1	2,8	99,8	0,2	4,2	-	4,73	
Restgas	14,2	0,5	0,1	4,2	27,7	2,5	10,2	1,00	10,43	
				4,19	33,4					
				1,0	0,80					

Gesamt-Inerte 11,5 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1,29  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0,65  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1,92

Kontraktion nach Menge: 53,5 %  
 " " N<sub>2</sub>: 56,0 %  
 " " CO<sub>2</sub>: 59,8 %  
 Durchschnittliche Kontraktion: 59,8 %

umgesetzt 50,0 %<sup>CO</sup>  
 verflüssigt 45,3  
 Verfl.-Grad A. 90,6  
 " " P 40,6  
74,7 %<sup>H<sub>2</sub></sup>  
62,85 %<sup>CO+H<sub>2</sub></sup>

CH<sub>4</sub> + CmHn 7,0 CO<sub>2</sub> 2,3 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingasch 730 kg 11,7 %  
 Öl-Kondensat 3490 " 56,1 %  
 A.-K. Benzin 2020 " 32,2 %  
 Flüssige Prod. 62130 " 100 %  
 Sywasser 190,00 kg = 1,99 x flüss. Produkte

**Gesamtprodukt**

SB 42 °C  
 - 100° 42,9 %  
 - 200° 35,1 % 18,4  
 - 320° 35,1 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 6,8 ; 200-320° 4,3

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 74,8 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 84,4 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 114,4 " " 116,3 " " " "

**Bemerkungen:**

000703

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 15.16/3 1924

Olart-Nr. 10

Betriebsnummer 29./469

Füllung: 15

Gesdruck 10

Co-Fo-Inhalt kg

Temperatur 1310 bei 200°C

Sy-W-Gas 272 Nm³

Restgas 419 Nm³

863 Nm³

Kohlendioxid 2436 Nm³

Kohlendioxid 1.919

Beleuchtung 11 Nutzhg Ca. h Nm³ Norm. Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Ubergewichte
Sygas	6.3	-	0.1	38.9	49.3	0.3	5.1	-	4.98	
Restgas	14.9	0.5	0.1	48.3	27.6	2.9	10.5	1.09	10.40	
				42.3	27.6					
				1.	0.99					

Gesamt-Inerte 11.8 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.24  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.64  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>CO 2.0

Kontraktion nach Menge 28.0 %  
 " " N<sub>2</sub> 28.1 %  
 " " CO<sub>2</sub> %  
 Durchschnittliche Kontraktion 28.0 %

umgesetzt %CO 46.0 %H<sub>2</sub> 73.2 %CO+H<sub>2</sub> 59.6  
 verfügbar 41.8  
 Verfl.-Grad A 89.8  
 " " P 39.4

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 6.4 CO<sub>2</sub> 4.8 bezogen auf CO-Umsatz

### Produkte

Paraffingasöl 8.50 kg 13.4 %  
 Öl-Kondensat 37.10 " 59.0 %  
 A.-K. Benzin 17.40 " 27.6 %  
 Flüssige Prod. 63.00 " 100 %  
 Sywasser 117.40 kg = 1.86 x flüss. Produkte

### Gesamtprodukt

SB 40 °C  
 - 100° %  
 - 200° 43.1 % > 17.7  
 - 320° 28.3 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 62, 200-320° 91

### Ausbeute

Flüssige Prod. 119.3 g/Nm³ Sygas 82.0 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas  
 Gasöl " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 119.9 " " 122.6 " " "

### Bemerkungen:

000704

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 14-15/3 1945

Objekt-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Fe-Inhalt \_\_\_\_\_ kg

Betriebsstunden 24/445  
 Gasdruck 10 atm  
 Temperatur 14.9 atm 198.6°C

Sy-W-Gas 249 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
358 Nm<sup>3</sup>h

Restgas 361 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
 Kralduldgas 250.2 Nm<sup>3</sup>  
 Kralduld 1:2.95

Belastung 0.54

Nm<sup>3</sup> / kg Co, h

Nm<sup>3</sup> / Norm. Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -P	Ubergewichte
Sygas	64	-	0.1	39.0	48.9	0.3	5.3	-	52.3	
Restgas	13.7	0.5	0.1	44.2	28.1	3.1	10.3	1.02	10.22	
				42.7	35.3					
					0.78					

Gesamt-Inerte 19.1 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.25  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0.64  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 2.05

Kontraktion nach Menge 51.9 %  
 " " N<sub>2</sub> 49.0 %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion 50.4 %

umgesetzt 42.7 % CO<sub>2</sub>  
 verflüssigt 29.6  
 Verfl.-Grad A 90.6  
 " " P 87.9

77.5 % H<sub>2</sub>  
57.6 % CO + H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub> + C<sub>n</sub>H<sub>n</sub> 7.3 CO<sub>2</sub> 2.9 bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingatsch 4.40 kg 7.6 %  
 Öl-Kondensat 33.30 " 57.8 %  
 A-K. Benzin 90.00 " 34.6 %  
 Flüssige Prod. 57.40 " 100 %  
 Sywasser 117.50 kg = 2.04 x flüss. Produkte

## Gesamtprodukt

SB 47 °C  
 - 100° \_\_\_\_\_ %  
 - 200° 48.6 %  
 - 320° 86.8 % = 14.1  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 6.3, 200-320° 5.2

## Ausbeute

Flüssige Prod. 68.0 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 77.4 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasöl \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Gesamt-Produkt \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Sywasser 120.6 " " 123.5 " " " "

## Bemerkungen:

000705

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 13. 7. 1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Fe-Inhalt: ke

Betriebsstunden 24/424  
 Gasdruck 1.0 atü  
 Temperatur 127 atü 126.0°C

Sy-W-Gas 825 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
344 Nm<sup>3</sup>/h

Restgas 405 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kretlaufgas 340 Nm<sup>3</sup>/h  
 Kretlauf 1:294

Belastung 0.98 Nm<sup>3</sup>/kg Co, h

Analysen:	Nm <sup>3</sup> Norm. Vol., h									
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Übergas
Sygas	6.4	-	0.1	38.8	49.2	0.2	3.2	-	5.4	
Restgas	13.5	0.8	0.1	42.8	39.4	3.2	11.2	1.1	10.6	
				41.7	36.5					
				1.0	0.8					

Gesamt-Inerte 19.0 %  
 H<sub>2</sub>, CO im Sygas 1.37  
 H<sub>2</sub>, CO im Restgas 0.69  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1.98

Kontraktion nach Menge 57.0 %  
 " " N<sub>2</sub> 59.1 %  
 " " CO<sub>2</sub> 50.0 %  
 Durchschnittliche Kontraktion 50.0 %

umgesetzt	<u>44.8</u> % CO	<u>70.1</u> % H <sub>2</sub>	<u>59.95</u> % CO+H <sub>2</sub>
verflüssigt	<u>40.6</u>		
Verf.-Grad A	<u>90.6</u>		
" " P	<u>86.3</u>		

CH<sub>4</sub> + CmHn 7.5 CO<sub>2</sub> 2.8 bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingatsch	<u>4.30</u> kg	<u>7.8</u> %
Ol-Kondensat	<u>21.20</u> "	<u>56.8</u> %
A-K. Benzin	<u>19.45</u> "	<u>54.4</u> %
Flüssige Prod.	<u>54.95</u> "	<u>100</u> %
Sywasser	<u>79.00</u> kg = <u>1.8</u> × flüss. Produkte	

## Gesamtprodukt

SB	<u>46</u> °C
- 100°	<u>50.8</u> %
- 200°	<u>36.4</u> %
- 320°	<u>18.3</u> %
Olefine	Vol. %
- 200°	<u>6.8</u>
- 200-320°	<u>4.3</u>

## Ausbeute

Flüssige Prod.	<u>66.4</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>75.5</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		
Gasöl	"	"		
Gesamt-Produkt	"	"		
Sywasser	<u>112.0</u> "	<u>113.6</u> "		

## Bemerkungen:

000706

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 12.-13./3 194

Ofen-Nr. 10

Füllung: 25

Ca-f. Inhalt: 10

Betriebsstunden: 22/294

Ges. Druck: 7,0

Temperatur: 132-134 bis 194 bis 195,5

W-Ges: 756 Nm<sup>3</sup>

344 Nm<sup>3</sup>

Restgas: 353 Nm<sup>3</sup>

Kohlendioxid: 21,94 Nm<sup>3</sup>

Kohlent: 1,290

Belastung: 0,96 Mol/kg Ca, h

Analyse:	Nm <sup>3</sup> Norm. Vol., h									
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -P	Ungewogen
Sygas	6,9	-	0,1	38,2	50,0	0,3	4,5	-	4,1	
Restgas	19,8	1,0	0,1	42,4	28,2	3,8	9,1	1,16	9,05	
				41,4	34,8					
				1,0	0,82					

Gesamt-Inerte: 11,8 %  
 H<sub>2</sub>, CO im Sygas: 1,31  
 H<sub>2</sub>, CO im Restgas: 0,68  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>, CO: 2,0

Kontraktion nach Menge: 53,0  
 " " N<sub>2</sub>: 51,4  
 " " CO<sub>2</sub>:  
 Durchschnittliche Kontraktion: 52,2

umgesetzt: 492      H<sub>2</sub>: 4  
 verfügbar: 424      CO + H<sub>2</sub>: 28,2  
 Verfl.-Grad A: 95,8  
 " " P: 35,2

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub>: 8,5      CO<sub>2</sub>: 2,8      bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingatsch	4,20	kg	8,7	%
Ol-Kondensat	26,60	"	55,0	%
A.-K. Benzin	17,60	"	36,3	%
Flüssige Prod.	48,40	"		
Sywasser	91,0	kg = 29"		100%

## Gesamtprodukt

SB	73	°C
- 100°		%
- 200°	52,3	% > 10,5
- 320°	85,8	%
Olefine		Vol. %
- 200°	5,9	200-320° 4,0

## Ausbeute

Flüssige Prod.	64,6	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	73,1	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgaz		g/Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gasol	12,68	"	14,35	"	"	"
Gesamt-Produkt		"		"	"	"
Sywasser	119,8	"	114,5	"	"	"

## Bemerkungen:

Normalsfall um 21.00  
 22.00 ausgefahren  
 Gasol mit 51% Olefinen

000707

# Druckversuchsanlage

Produktionsberichte vom 11.12.13 1924

Ofen-Nr.: 10  
 Füllung: 25  
 Co-Faktor: kg

Betriebsstunden: 23/375  
 Gasdruck: 2.0  
 Temperatur: 1122 °C

Sp. W. Gas: 219 Nm<sup>3</sup>  
 : 355 Nm<sup>3</sup>

Restgas: 404 Nm<sup>3</sup>  
 Kreislaufgas: 2206 Nm<sup>3</sup>  
 Kreislauf: 1:269

Belastung: 0.99 Nm<sup>3</sup>/kg Co. h. Nm<sup>3</sup>/Norm. Vol. h

Analysis:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -F	Übergas
Sygas	2.2	-	0.1	37.4	50.7	0.3	4.8	-	4.68	
Restgas	14.6	0.2	0.1	41.8	39.8	3.5	4.4	1.10	9.30	
				44.4	35.8					
				7.086						

Gesamt-Inerte: 19.4  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas: 1.74  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas: 0.71  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO: 1.91

Kontraktion nach Menge: 50.0  
 " " N<sub>2</sub>: 49.7  
 " " CO<sub>2</sub>:  
 Durchschnittliche Kontraktion: 49.8

umgesetzt: 43.8 %CO  
 verflüssigt: 29.6 %H<sub>2</sub>: 70.2  
 Verfl.-Grad A: 40.2 %CO+H<sub>2</sub>: 57.0  
 " " P: 0 34.4

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub>: 2.9 CO<sub>2</sub>: 3.1 bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingatsch: 4.00 kg 7.9 %  
 Ol-Kondensat: 26.70 " 51.9 %  
 A.-K. Benzin: 20.70 " 40.2 %  
 Flüssige Prod.: 51.40 100 %  
 Sywasser: 113.20 kg = 2.57 x Flüss. Produkte

## Gesamtprodukt

SB: 45 °C  
 - 100°: %  
 - 200°: 53.1 % > 10.0  
 - 320°: 36.9 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200°: 59. 200-320°: 4.1

## Ausbeute

Flüssige Prod.: 62.8 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 71.7 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol: "  
 Gesamt-Produkt: "  
 Sywasser: 116.1 " 118.4 "

## Bemerkungen:

Ofen um 21<sup>00</sup> monomeres Gas einfüllen als  
 erfüllt, um 22<sup>10</sup> monomeres Gas einfüllen

000708



**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht von 10-11-1944

Ofen-Nr. 10

Betriebsstunden 34/352

Füllung: 23

Gasdruck: 10 cm

Ca-Fe-Inhalt: kg

Temperatur: 12,7 cm 211,7°C

Sp. W. Gas: 241 Nm³

Restgas: 424 Nm³

230 Nm³/h

Kreislaufgas: 2456 Nm³/h

Kreislauf: 1.294 Nm³

Belastung: 0,97

Nm³ Ag Ca, h

Nm³ Norm. Vol., h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	Cl <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	H <sub>2</sub> , F	Energie
Sygas	6,6	-	0,1	383	472	0,2	6,5	-	539	
Restgas	13,7	0,9	0,1	423	290	3,6	10,4	1,19	1098	
				413	842					
				1.083						

Gesamt-Inerte: 195  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas: 122  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas: 0,69  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO: 2,06

Kontraktion nach Menge: 497  
 - N<sub>2</sub>: 44,6  
 - CO<sub>2</sub>:  
 Durchschnittliche Kontraktion: 486

umgesetzt: <sup>H<sub>2</sub>CO</sup> 433  
 verflüssigt: 353  
 Verfl. Grad A: 214  
 " " P: 201,8  
<sup>H<sub>2</sub></sup> 69,2  
<sup>CO+H<sub>2</sub></sup> 26,55

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub>: 9,3 CO<sub>2</sub>: 3,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingasch: 455 kg 10,1	SB: 68 c
Ol-Kondensat: 2126 " 69,7	- 100°: 37,0 % = 15,3
A.-K. Benzin: 910 " 20,2	- 200°: 46,4 %
Flüssige Prod.: 4490 100%	- 320°: 58 Vol. %
Sywasser: 12390 kg = X flüss. Produkte	- 200°: 58, 200-320°: 44

**Ausbeute**  
 Flüssige Prod.: 533 g/Nm³ Sygas 60,9 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser: 115,9 " " 114,9 " " " "

**Bemerkungen:**

000709

**Druckversuchsanlage** Produktionsbericht vom 9.10.1947

Ofen-Nr.: 10  
 Füllung: 41  
 Cofeinhalt: kg

Betriebsstunden: 24 / 322  
 Gasdruck: 12,2 atm  
 Temperatur: 193,5 °C

Sy-W-Gas: 269 Nm<sup>3</sup>  
 Restgas: 428 Nm<sup>3</sup>  
 Kretelgas: 2439 Nm<sup>3</sup>  
 Kretelöl: 1.280 Nm<sup>3</sup>

Belastung: 1.03 Nm<sup>3</sup>/Ag Ca h Nm<sup>3</sup>/Norm-Vol. h

Analyse:	Nm <sup>3</sup> /Ag Ca h									
	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Ueberschub
Einiges	6,1	-	0,1	23,4	42,2	0,2	5,2	-	5,2	
Restgas	11,6	0,8	0,1	40,0	21,8	3,2	9,9	10,4	9,8	

Gesamt-Inerte: 11,2 %  
 H<sub>2</sub>:CO im Sygas: 19,2  
 H<sub>2</sub>:CO im Restgas: 0,74  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO: 119,8

Kontraktion nach Menge: 45,0  
 " " N<sub>2</sub>: 47,2  
 " " CO<sub>2</sub>: 46,1  
 Durchschnittliche Kontraktion: 46,1

umgesetzt: 41,3 % CO  
 verfüssigt: 3,4  
 Verfl.-Grad A: 91,4  
 " " P: 23,8

64,6 % CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub>: 7,5 kg CO<sub>2</sub>: 33 kg bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch: <u>3,66</u> <small>kg</small>	<u>8,9</u> %	SB: <u>67</u> °C	
Ol-Kondensat: <u>2,805</u> <small>kg</small>	<u>6,8</u> %	- 100°: <u>39,4</u> %	> 12,9
A.-K. Benzin: <u>9,60</u> <small>kg</small>	<u>23,1</u> %	- 200°: <u>47,5</u> %	
Flüssige Prod.: <u>41,31</u> <small>kg</small>	100%	- 320°: <u>54</u> %	
Sywasser: <u>106,60</u> <small>kg</small>	<u>2,58</u> <small>x flüss. Produkte</small>	Olefine: <u>54</u> <small>Vol. %</small>	
		- 200°: <u>200-320°</u> <u>3,9</u>	

**Ausbeute**

Flüssige Prod.: 47,5 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 53,8 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasöl: " " " " " " " "  
 Gesamt-Produkt: " " " " " " " "  
 Sywasser: 112,5 " " 118,9 " " " "

**Bemerkungen:**  
Ofen 10 in der Lauf von 11,9 auf 12,2  
ohne Nachgas.

**000710**

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 8.9.3 1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Fe-Gehalt: \_\_\_\_\_ kg

Betriebsstunden 23/304  
 Gasdruck 2,0 at  
 Temperatur 11,7 at 190,0°C

Sy-W-Ges 827 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " "  
 " " " " " " "  
360 Nm<sup>3</sup>

Restgas 496 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " "  
 Kreislaufgas 3329 Nm<sup>3</sup>  
 Kreislauf 1.2.2.70

Belastung 1,0 Nm<sup>3</sup> / kg Ca. h.

Analysen:	Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol. h									Ubergewicht
	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	
Sygas	6,1	-	0,1	39,0	49,0	0,3	5,5	-	5,35	
Restgas	10,3	0,5	0,1	42,0	35,1	9,3	9,3	1,02	9,25	
				41,1	38,8					
				1	0,94					

Gesamt-Inerte 17,0 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 12,5 %  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0,86 %  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>CO 2,15

Kontraktion nach Menge 40,0 %  
 " " N<sub>2</sub> 42,2 %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion 41,1 %

umgesetzt 36,7 %  
 verflüssigt 23,3 %  
 Verfl.-Grad A 90,6 %  
 " " P 91,5 %

57,8 % H<sub>2</sub>  
77,25 % CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub>+C<sub>2</sub>H<sub>6</sub> 8,9 CO<sub>2</sub> 0,82 bezogen auf CO-Umsatz

### Produkte

Paraffingatsch 255 kg 4,9 %  
 Öl-Kondensat 2910 " 68,6 %  
 A-K-Benzin 790 " 21,1 %  
 Flüssige Prod. 3255 " 100 %  
 Sywasser 92,60 kg 2,84 % flüss. Produkte

### Gesamtprodukt

SB 67 °C  
 - 100° \_\_\_\_\_ %  
 - 200° 32,1 % > 11,3  
 - 320° 50,8 %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° 28 ; 200-320° 45

### Ausbeute

Flüssige Prod. 394 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 44,8 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 111,2 " " 112,7 " " " "

### Bemerkungen:

Ofen 10 wurde in der Temp. von 10,8 auf 11,7 atü verlegt.  
 Ofen für geringen Nominaleffekt von 6 bis 7 atü verlegt

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 7-8/3 1944

Objekt-Nr. 10

Füllung: 35

Co-Fehlhalt                      kg

Betriebsstunden 94 / 951

Gesamtdruck 10

Temperatur 10,8 °C 156,6 °C

Sy-W-Gas 876 Nm<sup>3</sup>

Restgas 603 Nm<sup>3</sup>

865 Nm<sup>3</sup>

Kohlendioxid 23,63 Nm<sup>3</sup>

Kohlendioxid 1.240

Belastung 100

Nm<sup>3</sup> / kg Ca. h

Nm<sup>3</sup> / Norm.-Vol. h

Analysen:

	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -P	Ubergewichte
Sygas	5,8	-	0,1	39,5	49,1	0,3	5,9	-	5,12	
Restgas	8,9	0,5	0,1	41,6	28,6	2,3	8,0	108	7,94	
				12,5	42,6					
				1	1,01					

Gesamt-Inerte 11,4 %

H<sub>2</sub>CO im Sygas 1,94

H<sub>2</sub>CO im Restgas 0,93

Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1,86

Kontraktion nach Menge 31,3 %

" " N<sub>2</sub> 35,3 %

" " CO<sub>2</sub>                      %

Durchschnittliche Kontraktion                      %

umgesetzt 39,8

verflüssigt 27,9

Verfl.-Grad A 86,2

" " P 15,6

48,4

40,1

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 9,5

CO<sub>2</sub> 5,1

bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingatsch <u>165</u>	kg	<u>37,0</u>	%
Ol-Kondensat <u>1650</u>	"	<u>62,7</u>	%
A.-K. Benzin <u>820</u>	"	<u>6,3</u>	%
Flüssige Prod. <u>9635</u>	"		100%
Sywasser <u>7340</u>	kg = <u>2,8</u>		X Russ. Produkte

## Gesamtprodukt

SB <u>5,5</u>	°C	
- 100° <u>52,7</u>	%	7,9
- 200° <u>34,9</u>	%	
- 320° <u>                    </u>	%	
Olefine <u>58</u>	Vol. %	
- 200° <u>                    </u>	200-320°	<u>93</u>

## Ausbeute

Flüssige Prod. <u>29,7</u>	g/Nm <sup>3</sup> Sygas	<u>325</u>	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	g/Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gasol <u>                    </u>	"	"	"	"
Gesamt-Produkt <u>                    </u>	"	"	"	"
Sywasser <u>83,9</u>	"	<u>94,6</u>	"	"

## Bemerkungen:

Objekt 10 wurde in der Gruppe von 10,0 auf 10,8 übergeführt

000712

**Druckversuchsanlage** Produktionsbericht von 6.7.13...1949

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 24 / 252  
 Gasdruck 7,0  
 Temperatur 10,0 bis 18,2

Sy-W-Gas 833 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " 34,8 Nm<sup>3</sup>

Restgas 607 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kretslaufgas 242,5 Nm<sup>3</sup>  
 Kretslauf 1:290

Belastung 0,97 Nm<sup>3</sup>/kg Ca H Nm<sup>3</sup>/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Übergewichte
Sygas	6,1	-	0,1	39,2	45,9	0,2	8,4	-	5,37	
Restgas	8,4	0,4	0,1	40,2	40,0	2,3	8,1	1,02	7,99	
				40,8	42,3					
				1,1	1,04					

Gesamt-Inerte 11,4 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1,24  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0,98  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>CO 1,82

Kontraktion nach Menge 37,1 %  
 " " N<sub>2</sub> 33,5 %  
 " " CO<sub>2</sub> %  
 Durchschnittliche Kontraktion %

	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt	<u>29,8</u>	<u>44,8</u>	<u>37,3</u>
verflüssigt	<u>94,9</u>		
Verfl.-Grad A	<u>83,8</u>		
" " P	<u>13,8</u>		

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 10,7 CO<sub>2</sub> 5,2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	%
Paraffingatsch			SB <u>5,3</u>	
Ol-Kondensat	<u>12,55</u>	<u>64,0</u>	- 100°	
A.-K. Benzin	<u>7,10</u>	<u>36,0</u>	- 200°	<u>59,0</u>
Flüssige Prod.	<u>19,65</u>		- 320°	<u>35,8</u>
Sywasser	<u>61,30</u> kg = <u>3,13</u> x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
			- 200°	<u>58</u>
			- 200-320°	<u>42</u>

**Ausbeute**  
 Flüssige Prod. 23,5 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 26,7 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 73,5 " " 83,2 " " " "

**Bemerkungen:**  
 Ofen wieder in der Temp. von 9,4 auf 10,0  
 als verflüssigt

000713

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 5-6/3 194

Olav-Nr. 10

Füllung: 15

Ca-Füllhöhe: 10

Betriebsstunden 24 / 273

Gesdruck 11,0 atm

Temperatur 9,4 atm 112,6

Nutzgas 267 Nm<sup>3</sup>

Restgas 446 Nm<sup>3</sup>

25,9 Nm<sup>3</sup>h

Kohlendioxid 4459 Nm<sup>3</sup>

Kohlent 1.319 Nm<sup>3</sup>

Belastung 1.00 Nm<sup>3</sup> Ag Ca h

Analysen: 

	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	N <sub>2</sub> +P	Stoffzahl
Sygas	6,0	-	0,1	39,4	49,1	0,1	5,1	-	4,1	
Restgas	2,9	0,3	0,1	39,2	40,2	3,3	4,1	1,00	7,02	
Wasserdampf				36,5	39,8					
				1	7,09					

Gesamt-Inerte 11,4

H<sub>2</sub>, CO im Sygas 1,05

H<sub>2</sub>, CO im Restgas 1,03

Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO 1,18

Kontrolle nach Menge

- N<sub>2</sub> 29,1

Durchschnittliche Kontrolle

umgesetzt 34,0 % CO

verflüssigt 32,9

Verfl. Grad A 79,2

" " P 11,1

41,4 % H<sub>2</sub>

33,2 % CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub> + C<sub>2</sub>H<sub>2</sub> 1,2

CO<sub>2</sub> 2,5 bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingasch 10,40 kg

Ol-Kondensat 58,8 %

A-K. Benzin 41,2 %

Flüssige Prod. 121,70 %

Sywasser 51,80 kg = 100 % flüss. Produkte

## Gesamtprodukt

SB 55 °C

- 100° %

- 200° 57,0 %

- 320° 37,6 % > 5,3

Olefine 58 Vol. %

- 200° : 200-320° 40

## Ausbeute

Flüssige Prod. 20,6 g/Nm<sup>3</sup> Sygas

Gasol " " " " 23,2 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas

Gesamt-Produkt " " " " 67,2 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Sywasser 59,5 " " " " 67,2 " " "

## Bemerkungen:

000714

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 4-2/3 194 4

Ofen-Nr. 10

Füllung: 28,5

Co-Fehlbalt kg

Betriebsstunden 24/109

Gasdruck 27 1/2 atm

Temperatur 270 and 122 °C

N<sub>2</sub>-Geh. 669 Nm<sup>3</sup>

28,5 Nm<sup>3</sup>h

Restgas 466 Nm<sup>3</sup>

Kreislaufgas 1835 Nm<sup>3</sup>/h

Kreislauf 1.835 Nm<sup>3</sup>

Beladung 0.20 Nm<sup>3</sup> / kg Co, h

Nm<sup>3</sup> Norm. Vol., h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	N <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	H <sub>2</sub>	C-2	H <sub>2</sub> -F	Luftgas
Sygas	5,9	-	0,1	39,4	49,4	0,3	4,9	-	4,79	
Restgas	9,6	0,5	0,1	39,4	46,0	3,9	6,9	1,02	6,83	

Gesamt-Inerte 11,4

H<sub>2</sub>CO im Sygas 1,25

H<sub>2</sub>CO im Restgas 1,02

Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1,75

Kontraktion nach Menge 32,2

- " N<sub>2</sub> 30,0

- " CO<sub>2</sub> .. ..

Durchschnittliche Kontraktion 31,1

umgesetzt	<u>31,2</u> %CO	<u>44,5</u> %H <sub>2</sub>	<u>38,1</u> %CO+H <sub>2</sub>
verflüssigt	<u>92,4</u>		
Verfl.-Grad A	<u>70,6</u>		
" " P	<u>10,4</u>		

CH<sub>4</sub>+CmHn 18,4 CO<sub>2</sub> 5,5 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

Paraffingatsch	-	kg	
Ol-Kondensat	<u>7,40</u>	"	<u>54,8</u> %
A.-K. Benzin	<u>6,10</u>	"	<u>45,2</u> %
Flüssige Prod.	<u>13,50</u>	"	100%
Sywasser	<u>45,50</u>	kg =	X flüss. Produkte

**Gesamtprodukt**

SB	<u>55</u> °C
- 100°	57,0 %
- 200°	37,6 %
- 320°	
Olefine	58 Vol. %
- 200°	200-320° <u>40</u>

**Ausbeute**

Flüssige Prod.	<u>19,6</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>222</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas		
Gasol					
Gesamt-Produkt					
Sywasser	<u>66,0</u> " " "				

**Bemerkungen:**

Ofen 10 wurde in der Temp. von 8.0 auf 8.7 erh.  
 stellt die Heizung von 19.8 m 3/4 Dampfdruck und  
 11.5 m 3/2 Kreislauf bis 8.20 auf 39.0 m 3/4 D. und  
 19.5 m 3/2 Kreislauf stellt.

000715

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom <u>2. 11. 1949</u>																																																																
Ober-Nr. <u>10</u> Füllung: <u>25</u> Co-Fe-Gehalt ..... kg		Betriebsstunden <u>24/110</u> Geruch: ..... Temperatur <u>2.0</u> auf <u>128°C</u>																																																																
Sp. W. Gas <u>4.84</u> Nm <sup>3</sup> ..... ..... <u>20.1</u> Nm <sup>3</sup>		Restgas <u>345</u> Nm <sup>3</sup> ..... Nm <sup>3</sup> /h Kreislaufgas <u>1460</u> Nm <sup>3</sup> Kreislauf <u>1:301</u>																																																																
Belastung		<u>0.56</u> Nm <sup>3</sup> /kg Ca. h					Nm <sup>3</sup> Norm. Vol. h																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>2</sub>H<sub>6</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Ungesättigt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.0</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>29.7</td> <td>44.3</td> <td>0.3</td> <td>5.0</td> <td>-</td> <td>4.8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>10.8</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>38.7</td> <td>38.5</td> <td>4.5</td> <td>4.2</td> <td>1.00</td> <td>4.12</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>36.1</td> <td>24</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1.08</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Ungesättigt	Sygas	6.0	-	0.1	29.7	44.3	0.3	5.0	-	4.8		Restgas	10.8	0.4	0.1	38.7	38.5	4.5	4.2	1.00	4.12						36.1	24											1.08					
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Ungesättigt																																																								
Sygas	6.0	-	0.1	29.7	44.3	0.3	5.0	-	4.8																																																									
Restgas	10.8	0.4	0.1	38.7	38.5	4.5	4.2	1.00	4.12																																																									
				36.1	24																																																													
					1.08																																																													
Gesamt-Inerte <u>11.4</u> %		Kondensation nach Menge <u>28.6</u> %																																																																
H <sub>2</sub> CO im Sygas <u>1.95</u>		" " N <sub>2</sub> <u>3.1</u> %																																																																
H <sub>2</sub> CO im Restgas <u>1.0</u>		" " CO <sub>2</sub> ..... %																																																																
Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO <u>1.32</u>		Durchschnittliche Kondensation ..... %																																																																
umgesetzt <u>33.9</u>		"CO		"H <sub>2</sub> <u>46.9</u>		"CO+H <sub>2</sub> <u>40.4</u>																																																												
verflüssigt <u>23.2</u>																																																																		
Verfl.-Grad A <u>68.3</u>																																																																		
" " P <u>11.8</u>																																																																		
CH <sub>4</sub> + C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> <u>21.4</u> ..... CO <sub>2</sub> <u>11.5</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																																		
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>																																																												
Paraffingasch ..... kg						SB <u>95</u> °C																																																												
Ol-Kondensat <u>4.80</u> ..... " <u>45.7</u> %						- 100° ..... %																																																												
A.-K. Benzin <u>5.70</u> ..... " <u>54.3</u> %						- 200° <u>68.6</u> %																																																												
Flüssige Prod. <u>10.50</u> ..... 100%						- 320° <u>98.0</u> %																																																												
Sywasser <u>32.50</u> kg = <u>3.09</u> × flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																												
						- 200° <u>57</u> ; 200-320° <u>39</u>																																																												
<b>Ausbeute</b>																																																																		
Flüssige Prod. <u>21.7</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas		<u>25.5</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas																																																																
Gasol																																																																		
Gesamt-Produkt																																																																		
Sywasser <u>65.8</u>		<u>74.4</u>																																																																
<b>Bemerkungen:</b>																																																																		
<b>000716</b>																																																																		



# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2/3 194 9/1

Ofen-Nr. 10  
 Füllungsgrad 75  
 Ca-Gehalt 10

Betriebsstunden 24/163  
 Gasdruck 2,0  
 Temperatur 2,0

Sy-W-Gas 4/16 Nm<sup>3</sup>  
 19,8 Nm<sup>3</sup>

Restgas 2,15 Nm<sup>3</sup>  
 Kesselgas 15,46 Nm<sup>3</sup>  
 Kesselöl 1:3,25

Belastung 0,55 Max./kg Ca. h

Analyse:	Nm <sup>3</sup> Norm.-Vol., h								Übergas	
	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2		N <sub>2</sub> -P
Sygas	6,1	-	0,1	29,9	49,4	0,2	4,9	-	4,2	
Restgas	12,0	0,4	0,1	35,2	34,0	8,2	8,1	1,0	2,0	
				35,6	37,7					
				1,1	1,07					

Gesamt-Inerte 11,4  
 H<sub>2</sub>, CO im Sygas 1,56  
 H<sub>2</sub>, CO im Restgas 0,94  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>, CO 1,58

Kontraktion nach Menge 33,2  
 - - N<sub>2</sub> 40,7  
 - - CO<sub>2</sub> 1  
 Durchschnittliche Kontraktion

umgesetzt <sup>CO</sup> 46,8 <sup>H<sub>2</sub></sup> 59,0 <sup>CO+H<sub>2</sub></sup> 52,9  
 verflüssigt 29,5  
 Verfl.-Grad A 63,0  
 " " P 1,7

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 24,9 CO<sub>2</sub> 12,0 bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingasch ..... kg ..... %  
 Öl-Kondensat 5,20 ..... 46,4 %  
 A.-K.-Benzin 6,00 ..... 53,6 %  
 Flüssige Prod. 11,20 ..... 100 %  
 Sywasser 39,00 kg = 34,7 % flüss. Produkte

## Gesamtprodukt

SB 4,8 °C  
 - 100° ..... %  
 - 200° 6,6 % > 3,6  
 - 320° 29,2 %  
 Olefine 5,8 Vol. %  
 - 200° ..... 200-320° 3,8

## Ausbeute

Flüssige Prod. 23,5 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 26,5 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas ..... g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasöl .....  
 Gesamt-Produkt .....  
 Sywasser 84,1 ..... 92,5

## Bemerkungen:

000717

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 17.2. 194

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25  
 Co-Fe-halt: ke

Betriebsstunden 94 / 137  
 Gasdruck 20  
 Temperatur 80 <sup>aus</sup> 1745 °C

Sy-W-Ges 479 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " " " " " "  
 " " " " " " " " " " " "  
19.7 Nm<sup>3</sup>h

Restgas 301 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " " " " " " " "  
 Kretlaufgas 14.68 Nm<sup>3</sup>/h  
 Kretlauf 1:311

Belastung 0.55 Nm<sup>3</sup> kg Ca<sub>2</sub>h

Analysen:	Nm <sup>3</sup> Norm. Vol. h									
	CO <sub>2</sub>	CO	O <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -F	Übergewicht	
Sygas	6.5	-	0.1	28.8	49.4	0.8	4.6	-	4.80	
Restgas	16.8	0.2	0.1	24.2	32.0	10.6	3.9	1.0	1.82	
				33.9	36.3					
				11	1.07					

Gesamt-Inerte 11.5 %  
 H<sub>2</sub>:CO im Sygas 1.28  
 H<sub>2</sub>:CO im Restgas 0.99  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>:CO 1.55

Kontraktion nach Menge 36.2 %  
 " " N<sub>2</sub> 42.5 %  
 " " CO<sub>2</sub> %  
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt 52.0 % CO  
 verfügbar 61.7 % H<sub>2</sub>  
 Verfl.-Grad A 55.6 % CO+H<sub>2</sub>  
 " " P 19.8 %

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 22.8 CO<sub>2</sub> 15.7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%
Paraffingasch	<u>1</u>	
Ol-Kondensat	<u>4.80</u>	<u>43.3</u>
A.-K. Benzin	<u>6.30</u>	<u>56.7</u>
Flüssige Prod.	<u>11.10</u>	
Sywasser	<u>49.80</u>	<u>100</u>

kg = 40.0 × flüss. Produkte

Gesamtprodukt	
SB	<u>42</u> °C
- 100°	%
- 200°	<u>69.7</u> %
- 320°	<u>27.2</u> %
Olefine Vol. %	
- 200°	<u>52</u>
- 200-320°	<u>34</u>

## Ausbeute

Flüssige Prod. 23.5 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 26.7 g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasol " " " " " " " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "  
 Sywasser 94.4 " " 106.5 " " " " " " " " " "

## Bemerkungen:

000718

**Druckversuchsanlage**

Produktionsbericht vom 19.8/1.3 1947

Ol.-Nr. 10  
 Füllung: 75  
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24 / 113  
 Gasdruck 1,0 atm  
 Temperatur 8,0 °C 1795 °C

Sy-W-Gas 448 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
187 Nm<sup>3</sup>

Restgas 246 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Kretslaufgas 1470 Nm<sup>3</sup>  
 Kretslauf 1: 327 Nm<sup>3</sup>

Belastung 0,52 Nm<sup>3</sup> / kg Co, h

Nm<sup>3</sup> Norm-Val., h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C <sub>2</sub>	N <sub>2</sub> -P	Ungewichte
Sygas	6,0	-	0,1	39,4	49,3	0,3	4,9	-	4,40	
Restgas	19,1	0,3	0,1	29,7 32,1	29,3 34,3	13,2	8,2	1,00	8,30	
				1,1	1,07					

Gesamt-Inerte 11,3  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1,25  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 0,99  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO 1,45

Kontraktion nach Menge 36,2  
 " " N<sub>2</sub> 42,0  
 " " CO<sub>2</sub>         
 Durchschnittliche Kontraktion       

umgesetzt 56,3 % H<sub>2</sub>  
 verflüssigt 24,6 % CO + H<sub>2</sub>  
 Verfl.-Grad A 43,7  
 " " P 19,5

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 33,9 CO<sub>2</sub> 23,0 bezogen auf CO-Umsatz

**Produkte**

**Gesamtprodukt**

Paraffingatsch        kg  
 Öl-Kondensat 4,80 " 46,2 %  
 A.-K. Benzin 5,60 " 53,8 %  
 Flüssige Prod. 10,40 " 100 %  
 Sywasser 42,0 kg = 4,03 X flüss. Produkte

SB 48 °C  
 - 100° 70,5 %  
 - 200° 25,5 % → 5,2  
 - 320°        %  
 Olefine 57 Val. %  
 - 200°        200-320° 38

**Ausbeute**

Flüssige Prod. 23,9 g / Nm<sup>3</sup> Sygas 94,9 g / Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasöl " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 93,7 " " 105,5 " " " "

**Bemerkungen:**

000719

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 28./29.2.1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllung: 25.  
 Coeffizient 1.0

Betriebsstunden 24/89  
 Gasdruck 7.0  
 Temperatur P.0 1745°C

Sy-W-Gas 439 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 " " " " " "  
18.3 Nm<sup>3</sup>h

Restgas 245 Nm<sup>3</sup>  
 " " " " " "  
 Krichgas 1418 Nm<sup>3</sup>  
 Krichlauf 1:323

Belastung 1340 Nm<sup>3</sup> Ag. Co. h Nm<sup>3</sup> Norm. Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-2	N <sub>2</sub> -P	Umgewandelt
Sygas	6.1	-	0.1	39.4	49.1	0.3	5.0	-	4.93	
Restgas	27.9	0.4	0.1	26.8	26.6	15.3	8.9	1.00	8.80	
				29.8	32.0					
					1.07					

Gesamt-Inerte 1.15 %  
 H<sub>2</sub>CO im Sygas 1.24  
 H<sub>2</sub>CO im Restgas 1.00  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO 1.40

Kontraktion nach Menge 44.2 %  
 " " N<sub>2</sub> 44.0 %  
 " " CO<sub>2</sub> ..... %  
 Durchschnittliche Kontraktion 44.1 %

umgesetzt 61.9 %CO  
 verfüssigt 25.3  
 Verfl.-Grad A 40.9  
 " " P 19.7

69.7 %H<sub>2</sub>      65.8 %CO+H<sub>2</sub>

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> 33.8 CO: 25.1 bezogen auf CO-Umsatz

### Produkte

Paraffingatsch	<u>5.00</u> kg		
O-Kondensat		<u>31.4</u>	%
A.-K. Benzin	<u>10.90</u>	<u>68.6</u>	%
Flüssige Prod.	<u>15.90</u>		100%
Sywasser	<u>43.00</u> kg	<u>8.70</u>	X flüss. Produkte

### Gesamtprodukt

SB	<u>58</u> °C
- 100°	%
- 200°	<u>77.2</u> % > 1.8
- 320°	<u>20.3</u> %
Olefine	<u>44</u> Vol. %
- 200°	<u>30</u> 200-320°

### Ausbeute

Flüssige Prod. 36.3 g/Nm<sup>3</sup> Sygas 41.9 g Nm<sup>3</sup> Nutzgas  
 Gasol " " " " " "  
 Gesamt-Produkt " " " " " "  
 Sywasser 91.7 " " 110.3 " " " "

### Bemerkungen:

000720



**Druckversuchsanlage** Produktionsbericht vom 26./27.7. 1944

Olen-Nr. 10  
 Füllung: 24  
 Co-F-Anteil: \_\_\_\_\_ kg

Betriebsstunden 24/41  
 Gasdruck 7,0  
 Temperatur 8,0 aus 1245c

Sy-W-Gas 197 Nm<sup>3</sup>  
 \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>/h

Restgas \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>  
 \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>/h  
 Kreislaufgas \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>  
 Kreislauf \_\_\_\_\_

Belastung: \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>/kg Co, h Nm<sup>3</sup>/Norm-Vol., h

Analysens:	CO <sub>2</sub>	CaH <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Ubergewicht
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte \_\_\_\_\_ %  
 H<sub>2</sub> CO im Sygas \_\_\_\_\_  
 H<sub>2</sub> CO im Restgas \_\_\_\_\_  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO \_\_\_\_\_

Kontraktion nach Menge \_\_\_\_\_ %  
 " " N<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion \_\_\_\_\_ %

	% CO	% H <sub>2</sub>	% CO+H <sub>2</sub>
umgesetzt			
verflüssigt			
Verfl. Grad A			
" " P			

CH<sub>4</sub> + C<sub>m</sub>H<sub>n</sub> \_\_\_\_\_ CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingas	kg _____ %	SB	°C
O <sub>2</sub> -Kondensat	_____ %	- 100°	_____ %
A.-K. Benzin	_____ %	- 200°	_____ %
Flüssige Prod.	_____ 100 %	- 320°	_____ %
Sywasser	kg = _____ × flüss. Produkte	Olefine	Vol. %
		- 200°	- 200 - 320°

**Ausbeute**

Flüssige Prod. \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Sygas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Gesamt-Produkt \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Sywasser \_\_\_\_\_ " " " " " "

**Bemerkungen:** *Ofen wurde ab 12<sup>00</sup> im Kreislauf gefahren.*

000722

# Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 25./26.2. 1944

Ofen-Nr. 10  
 Füllungs 25  
 Co-Füllinhalt \_\_\_\_\_ kg

Betriebstunden 17/12  
 Gasdruck 2.0 at  
 Temperatur 7.4 at 171.3°C

Sy-W-Gas \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>  
 " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>/h  
 " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>/h

Restgas \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>  
 " \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>/h  
 Kohlenstoff \_\_\_\_\_ Nm<sup>3</sup>  
 Kohlenstoff \_\_\_\_\_

Belegung Nm<sup>3</sup> Ab. Co. h. Nm<sup>3</sup>/Norm. Vol. h

Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Ubergewichte
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte \_\_\_\_\_ %  
 H<sub>2</sub>: CO im Sygas \_\_\_\_\_  
 H<sub>2</sub>: CO im Restgas \_\_\_\_\_  
 Verbrauch von H<sub>2</sub>: CO \_\_\_\_\_

Kontraktion nach Menge \_\_\_\_\_ %  
 " " N<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 " " CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ %  
 Durchschnittliche Kontraktion \_\_\_\_\_ %

umgesetzt \_\_\_\_\_ % CO \_\_\_\_\_ % H<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ % CO + H<sub>2</sub>  
 verflüssigt \_\_\_\_\_  
 Verfl.-Grad. A \_\_\_\_\_  
 " " P \_\_\_\_\_

CH<sub>4</sub> + C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> \_\_\_\_\_ CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ bezogen auf CO-Umsatz

## Produkte

Paraffingasch \_\_\_\_\_ kg \_\_\_\_\_ %  
 Öl-Kondensat \_\_\_\_\_ %  
 A.-K. Benzin \_\_\_\_\_ %  
 Flüssige Prod. \_\_\_\_\_ 100 %  
 Sywasser \_\_\_\_\_ kg = \_\_\_\_\_ X flüss. Produkte

## Gesamtprodukt

SB \_\_\_\_\_ °C  
 - 100° \_\_\_\_\_ %  
 - 200° \_\_\_\_\_ %  
 - 320° \_\_\_\_\_ %  
 Olefine Vol. %  
 - 200° \_\_\_\_\_ ; 200-320° \_\_\_\_\_

## Ausbeute

Flüssige Prod. \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Sygas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Nutzgas \_\_\_\_\_ g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gasol \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Gesamt-Produkt \_\_\_\_\_ " " " " " "  
 Sywasser \_\_\_\_\_ " " " " " "

## Bemerkungen:

*Keine Auswertung der der Ofen erst angefahren.*

000723

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 3.5 Det. 5.1.4 Zeit ..... Betr. Tage .....

Produkt	Anfall kg	Gewicht- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	13.00	37.1	55.2	51.8	31.0
Kondens.-OI	15.72	42.7	53.7	55.0	33.0
Paraffingehalt	0.10	0.3	1.0	1.0	0.0
Ges.-Prod.	28.72	79.8	133.1	107.8	64.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olthend.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.679	0.722	0.72				0.702
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijsz)							
NZ / VZ	123 / 244	331 / 394					1.69

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40° C						4.0
60 .						5.0	
80 .						16.0	
100 .						32.01	
120 .						37.01	
140 .						37.01	49.2
160 .						37.01	
180 .						42.01	
200 .						47.01	
220 .						47.01	
240 .						52.01	
260 .						57.01	
280 .						57.01	31.4
300 .						62.01	
320 .						66.01	
340 .						71.01	
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							37.4
Verlust							0.9

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefin		
Benzin (bis 200°)				5.6		
OI (200-320°)				3.3		

 Bemerkungen: *Adipinfraktion*

000724



DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 3.5 Dat. 25.4.44 Zeit          Betr. Tage         

Produkt	Anfoll kg	Gewicht-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	24.25	82.1	145.5	36.9	55.0
Kondens.-Öl	20.50	67.3	142.2	43.9	35.9
Paraffingetsch	12.90	41.0	6.05	15.3	12.0
Ges.-Prod.	57.65	100.0	134.0	100.0	74.5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingetsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.672	0.753	0.79		1.002
Olefine „SPL“ Vol.-%					
Jodzahl (Wjss)					
NZ/VZ	221/159	312/397			2.2

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					2.5	
	60 .					3.0	
	80 .					12.0	
	100 .					18.0	
	120 .					57.0	
	140 .					35.0	56.2
	160 .					23.0	
	180 .					24.0	
	200 .					59.0	
	220 .					65.5	
	240 .					21.5	
	260 .					25.0	35.0
	280 .					22.0	
	300 .					11.0	
320 .					23.5		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						18.1	
Verlust						0.2	

Stockpunkt ° C					
Destill.-Prod.	SPL	N-Z	V-Z	Ölfine	
Benzin (bis 200°)				15.3	
Öl (200—320°)				3.0	

 Bemerkungen: *Reinestes Paraffin*

000725

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 16 Füllung 3.5 Dat. 2.12.22 Zeit 10.00 Betr. Tage 1

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10
Kondens.-Ol	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10
Paraffingeh	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10
Ges.-Prod.	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingeh	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.72	0.74	0.77				1.49
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	1098 / 638	329 / 329					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					2.0	
	60 .					2.0	
	80 .					2.0	
	100 .					2.0	
	120 .					2.0	
	140 .					2.0	
	160 .					2.0	
	180 .					2.0	
	200 .					2.0	
	220 .					2.0	
	240 .					2.0	
	260 .					2.0	
	280 .					2.0	
	300 .					2.0	
320 .					2.0		
340 .					2.0		
360 .					2.0		
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							1.3

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

Bemerkungen: *Reinparaffin*

000726

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 3.5 Dat. 3.3.4. 4/2 Betr. Tage         

Produkt	Anfall kg	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	34,20	11,5	46,3	309	3,37
Kondens.-Ol	43,35	54,0	70,1	56,7	40,7
Paraffingetch	11,50	14,5	16,5	12,4	10,9
Ges.-Prod.	71,45	100,0	132,9	100,0	75,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingetch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,650	0,771	0,811		1,002
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wiss)					
NZ / VZ	6,11 / 0,157	3,54 / 4,5			2,09

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	Siedeanalyse	- 40° C					44
	60					40	
	80					13,0	
	100					38,0	
	120					55,0	
	140					30,0	40,8
	160					35,0	
	180					39,0	
	200					43,0	
	220					48,0	
	240					53,0	
	260					59,0	35,2
	280					65,5	
	300					71,5	
	320					77,5	
	340						
	360						
	Siede-Ende ° C						
	Rückstand						33,6
	Verlust						0,4

Stockpunkt ° C	SPL	N Z	V Z	Destill.-Prod.
				Olefin
Benzin (bis 200°)				5,1
Ol (200-320°)				3,4

Bemerkungen: *Reinparaffin*

000727

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 10 Füllung 35 Det. 13.4.47 Betr. Tage .....

Produkt	Anzahl kg	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	27.15	0.0	12.1	49.4	33.2
Kondens.-Ol	23.50	37.3	48.3	30.2	23.5
Paraffingehalt	10.50	15.9	3.5	10.9	13.1
Ges.-Prod.	61.15	100.0	135.3	100.0	73.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olmond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.625	0.220	0.11			1.492
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
NZ / VZ	0.03 / 0.144	3.33 / 4.37				2.1

Siedeanalyse

Siedebeginn	Kondens.-Prod.		Gesamt-Produkt		Gew. %	Reaktionswasser
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
- 40 ° C					3.0	
60 .					18.0	
80 .					33.0	
100 .					33.0	
120 .					38.0	3.2
140 .					44.0	
160 .					48.0	
180 .					54.0	
200 .					57.0	
220 .					60.0	
240 .					63.0	
260 .					66.0	3.1
280 .					69.5	
300 .					73.5	
320 .					78.0	
340 .						
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						33.9
Verlust						1.4

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.			Olefin	Reaktionswasser
	SPL	NZ	VZ		
Benzin (bis 200°)				56	
Ol (200-320°)				34	

 Bemerkungen: *Kristallparaffin*

000728

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11

Füllung 1/5

Det. 21.1.44

Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	30.60	30.6	21.0	19.3	22.4
Kondens.-Öl	30.10	30.1	23.1	26.1	27.2
Paraffingehalt	12.50	12.5	26.2	15.0	13.0
Ges.-Prod.	73.20	73.2	23.1	19.0	22.6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.672	0.782	0.82				1.180
Ölefine „SPL“ Vol.-%							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	254 / 25	302 / 265					1.84

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	-40 ° C					4.0	
	60 .					2.0	
	80 .					15.0	
	100 .					36.01	
	120 .					33.0	
	140 .					38.01	48.2
	160 .					22.0	
	180 .					49.01	
	200 .					53.01	
	220 .					52.0	
	240 .					63.01	
	260 .					68.01	38.6
	280 .					70.0	
	300 .					70.0	
320 .					70.51		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							2.4.0
Verlust							0.9

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Ölleine		
Benzin (bis 200°)				57		
Öl (200-320°)				37		

Bemerkungen: *Reinparaffin*

000729

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 16 Füllung 35 Dat. 11.11.55 Zeit          Bew. Tage         

Produkt	Anzahl kg	Gewicht-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	11.10	33.7	43.5	32.3	21.5
Kondens.-Öl	30.10	70.2	11.4	42.5	18.1
Paraffingehalt	13.10	13.9	32.2	12.5	15.0
Ges.-Prod.	44.20	100.0	43.5	15.0	2.7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.682	0.732	0.72				1.000
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	266/1041	269/3314					197

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					43	
	60 .					40	
	80 .					11.0	
	100 .					11.0	
	120 .					50.0	
	140 .					20.0	43.7
	160 .					25.0	
	180 .					43.6	
	200 .					49.0	
	220 .					40	
	240 .					11.0	
	260 .					67.0	
	280 .					72.5	32.9
	300 .					76.5	
320 .					70.5		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							56.6
Verlust							0.9

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					61	
Öl (200-320°)					40	

 Bemerkungen: *Kristal Paraffin*

000730

DVA

## Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 3,5 Dat. 5.30.34 Betr. Tage 26

Produkt	Anfeuchte	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	3,810	40,0	13,4	43,3	33,5
Kondens.-Öl	3,430	37,5	12,1	37,1	31,7
Paraffingensch.	1,750	18,1	6,9	21,7	13,7
Ges.-Prod.	9,000	100,0	32,4	100,0	78,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingensch.	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
					1,203
Dichte bei 20° C	0,706	0,722	0,782		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0,917 / 0,64	3,51 / 4,61			2,05

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					5,1	
	60					4,0	
	80					7,0	
	100					16,0	
	120					25,0	49,2
	140					24,0	
	160					21,0	
	180					47,0	
	200					53,0	
	220					59,5	
	240					65,5	
	260					72,0	33,1
	280					79,0	
	300					83,0	
320					86,0		
340							
360							
Siede-Ende °C							
Rückstand						17,2	
Verlust						0,5	

Stockpunkt °C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefin	
Benzin (bis 200°)				15,8	
Öl (200—320°)				37	

Bemerkungen: *gelbes Paraffin*

000731

DVA

## Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 11 Füllung 3 Dat. 01.12.1944 Zeh. 1 Bew. Tage 1

Produkt	Anf. kg	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	17.55	7.3	24.1	41.3	31.4
Kondens.-Öl	11.40	5.0	21.3	35.2	28.0
Paraffingehalt	1.18	0.5	2.2	3.7	2.9
Ges.-Prod.	29.13	12.8	47.6	80.2	62.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkand.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.677	0.727	0.65			1.000
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ/VZ	135/0.62	4.23	1.23			2.39

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					4.0	
60 .					14.0	
80 .					31.0	
100 .					37.0	48.1
120 .					32.0	
140 .					32.0	
160 .					42.0	
180 .					47.0	
200 .					53.0	
220 .					58.0	
240 .					64.0	30.9
260 .					68.0	
300 .					74.0	
320 .					78.0	
340 .						
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						34.9
Verlust						1.2

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Ölharz		
Benzin (bis 200°)				5.8		
Öl (200-320°)				3.4		

Bemerkungen:

*Gallolignin Paraffin*

000732



DVA

## Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 25 Dat. 24.11.44 Zeit 10.30 Betr. Tage     

Produkt	Anzahl kg	Gewicht- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	32,15	72,5	47,0	51,4	34,1
Kondens.-Öl	34,50	78,0	16,5	23,2	19,6
Paraffingehalt	11,70	12,3	15,2	14,3	13,0
Ges.-Prod.	66,65	100,0	78,7	100,0	74,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,694	0,751	0,93				1,000
„Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	8652 / 0472	293 / 497					169

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					42	
60 .					50	
80 .					14,01	
100 .					32,01	
120 .					39,0	50,2
140 .					36,01	
160 .					42,0	
180 .					50,0	
200 .					53,01	
220 .					62,0	
240 .					68,01	
260 .					73,0	38,4
280 .					77,01	
300 .					79,0	
320 .					83,5	
340 .						
360 .						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						18,3
Verlust						0,7

Stockpunkt: ° C

Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefine
Benzin (bis 200°)				63
Öl (200—320°)				46

Bemerkungen: *Reiner Paraffin*

000733

DVA

## Untersuchung der flüssigen Produkte

 Open Nr. 10 Füllung 25 Dat. 27.2.43 Betr. Tage .....

Produkt	Anhalt kg	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	32,70	33,1	49,4	36,4	34,7
Kondens.-Öl	34,60	35,1	61,1	46,9	38,3
Paraffingehalt	14,20	14,4	53,3	16,1	14,6
Ges.-Prod.	28,30	100	122,5	100,0	75,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkand.	Paraffin- gehalt	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
----------------	-------------	---------	---------------------	----------------	--	----------------------

Dichte bei 20° C	0,721	0,721	0,72			1,003
------------------	-------	-------	------	--	--	-------

Ölfrakt. „SPL“ Vol. %						
-----------------------	--	--	--	--	--	--

Jadzahl (Wjss)						
----------------	--	--	--	--	--	--

NZ/VZ	0126/093	362/48				23
-------	----------	--------	--	--	--	----

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40° C					43	
	60 .					5,0	
	80 .					13,0	
	100 .					30,0	
	120 .					35,0	
	140 .					30,0	38,3
	160 .					34,0	
	180 .					38,0	
	200 .					41,0	
	220 .					44,5	
	240 .					49,5	
	260 .					54,5	30,2
	280 .					60,0	
	300 .					65,5	
320 .					71,0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							30,1
Verlust							0,9

Stockpunkt ° C							
----------------	--	--	--	--	--	--	--

Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Ölfrakt.		
----------------	-----	----	----	----------	--	--

Benzin (bis 200°)				64		
-------------------	--	--	--	----	--	--

Öl (200-320°)				44		
---------------	--	--	--	----	--	--

Bemerkungen: *Reinparaffin*

000734

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung = 38 Dat. 30.11.47 Betr. Tage

Produkt	Anzahl kg	Gewicht-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	31.50	33.9	47.7	30.7	33.3
Kondens.-OI	31.40	56.6	32.6	70.9	39.0
Paraffingehalt	12.140	12.5	13.9	14.6	13.0
Ges.-Prod.	14.60	100.0	13.4	14.0	25.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingehalt	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.680	0.762	0.72				1.200
Offine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	0.026	0.874					3.13

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					4-	
	60 .					4.0	
	80 .					13.0	
	100 .					30.0	
	120 .					56.0	43.0
	140 .					31.0	
	160 .					35.0	
	180 .					41.0	
	200 .					46.0	
	220 .					50.5	
	240 .					55.0	
	260 .					61.0	30.9
	280 .					16.5	
	300 .					20.0	
320 .					22.0		
340 .							
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							36.1
Verlust							0.8

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
					Ableser	
	Benzin (bis 200°)				16.0	
	OI (200-320°)				4.4	

Bemerkungen: *Rückstand Paraffin*

000735

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 10 Dat. 21.12.2004 Zeit  Betr. Tage 

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	33.35	33.5	49.4	36.5	5.62
Kondens.-Öl	34.55	48.5	52.2	43.2	33.5
Paraffingeh.	12.20	19.3	33.2	16.2	16.2
Ges.-Prod.	80.10	100.0	732.8	100.0	25.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-geh.	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,876	0,773	0,72				1,128 g
Ölmenge „SPL“ Vol.-%							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	1.01 / 0.135	1.11 / 0.52					A. 88

Siedeanalyse

Siedebeginn	A.K.-Benzin		Ölkond.		Paraffin-geh.		Gew. %
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	
- 40 ° C							
60 .						3.9	
80 .						5.0	
100 .						13.0	
120 .						19.0	
140 .						35.10	40.4
160 .						30.01	
180 .						35.01	
200 .						40.01	
220 .						44.01	
240 .						47.5	
260 .						51.51	
280 .						57.0	30.0
300 .						62.51	
320 .						68.01	
340 .						73.51	
360 .							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							38.5
Verlust							1.1

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.			Ölmenge
	SPL	N-Z	V-Z	
Benzin (bis 200°)				61
Öl (200-320°)				41

 Bemerkungen: *Reinparaffin*

000736

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *14* Fällung *2.5* Dat. *31.10.1942* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	6,22	8,2	4,2	5,4	1,2
Kondens.-Öl	5,22	6,8	3,2	4,1	0,9
Paraffingatsch	2,22	2,9	1,2	1,5	0,3
Ges.-Prod.	13,66	17,9	8,6	11,0	2,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,681	0,720	0,71			1,363
Öloline „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
N Z / V Z	0,03 / 0,05	2,28 / 4,42				2,17

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C						4,0
60 „						4,0	
80 „						11,0	
100 „						18,0	
120 „						25,0	
140 „						31,0	42,6
160 „						36,0	
180 „						41,0	
200 „						46,0	
220 „						50,0	
240 „						55,0	
260 „						60,0	
280 „						65,0	30,7
300 „						70,0	
320 „						75,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							
Rückstand							26,3
Verlust							0,4

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)				Öloline		
Öl (200-320°)				6,3		
				4,3		

Bemerkungen: *Reines Paraffin* 000737

DVA

# Untersuchung der flüssigen-Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 5' Dat. 1938 1.4.42 Betr. Tage

Produkt	Anfall %	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	21.0	30.5	43.0	33.0	32.3
Kondens.-Öl	33.0	50.3	10.2	0.7	11.4
Paraffingetch	14.0	18.1	33.1	22.3	15.0
Ges.-Prod.	24.0	100.0	133.1	109.0	75.7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- getch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,772	0,770	0,770				1,400
Öloline „SPL“ Vol. %							
Jodsahl (Wjss)							
NZ / VZ	112 / 09,1	228 / 11,5					1,86

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					3,9	
60 "					15,0	
80 "					14,0	
100 "					30,0	
120 "					36,0	
140 "					31,0	41,3
160 "					36,0	
180 "					41,0	
200 "					45,0	
220 "					49,0	
240 "					52,0	
260 "					50,0	32,3
280 "					55,0	
300 "					74,0	
320 "					75,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						35,7
Verlust						0,2

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)				Öloline		
Öl (200-320°)				6,0		
				3,9		

 Bemerkungen: *Paraffin*

000738

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 45 Dat. 11. 1. 1947 Zeit          Betr. Tage         

Produkt	Anfälligkeit	Gewicht	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	22.50	21.6	26.2	22.0	20.0
Kondens.-Öl	30.79	21.4	18.7	22.5	22.2
Paraffingesch	14.11	15.2	33.2	17.1	15.2
Ges.-Prod.	21.50	19.0	110.2	150.0	22.2

Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkand.	Paraffin-gesch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0.677	0.725	0.712			1.546
Olefin „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (W/100)						
N Z / V Z	367 / 627	367 / 777				209

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2.5	
60 "					3.0	
80 "					11.0	
100 "					19.0	
120 "					36.0	
140 "					36.0	41.5
160 "					36.0	
180 "					41.0	
200 "					46.0	
220 "					49.0	
240 "					53.5	
260 "					58.5	31.4
280 "					64.5	
300 "					70.5	
320 "					77.0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						26.6
Verlust						0.5

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)				Olefin		
Öl (200—320°)				61		
				4.0		

Bemerkungen: *Raupen für Paraffin*

000739

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 35 Dat. 12.12.42 Zeit        Betr. Tage       

Produkt	Anfall g	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	31,15	32,2	47,5	36,5	34,6
Kondens.-Öl	31,87	47,1	13,4	49,1	31,6
Paraffingatsch	15,48	15,3	33,1	16,3	14,5
Ges.-Prod.	78,50	140,6	133,0	140,9	25,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölbend.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,655	0,770	0,72			1,301
Öllinie „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
N Z / V Z	064/025	445/596				2,3

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					3,7	
60 "					5,0	
80 "					15,0	
100 "					33,0	
120 "					37,0	
140 "					38,0	49,7
160 "					37,0	
180 "					41,0	
200 "					45,0	
220 "					49,0	
240 "					53,5	
260 "					58,5	33,0
280 "					74,5	
300 "					70,5	
320 "					75,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						36,5
Verlust						0,1

Stockpunkt °C

Destill.-Prod.

SPL

N Z

V Z

Öllinie

Benzin (bis 200°)

16,3

Öl (200—320°)

4,1

Bemerkungen:

Reinigt paraffin

000740



DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 35 Dat. 16.12.42 Zeit            Betr. Tpe           

Produkt	Anfall g	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	26.12	55.3	4.5	2.77	24.1
Kondens.-Öl	24.30	51.1	7.2	5.45	41.8
Paraffingatsch	2.30	4.6	13.1	10.3	8.1
Ges.-Prod.	52.72	101.0	14.8	18.5	20.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.670	0.750	0.75			1.001
Ölölne „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wjss)						
N Z / V Z	0.117/3.07	1.37/3.5				1.82

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2.0	
60 ..					4.0	
80 ..					12.0	
100 ..					20.0	
120 ..					32.0	4.89
140 ..					33.0	
160 ..					39.0	
180 ..					44.0	
200 ..					48.0	
220 ..					53.0	
240 ..					58.0	
260 ..					64.0	35.7
280 ..					70.5	
300 ..					76.5	
320 ..					83.0	
340 ..						
360 ..						
Siede-Ende °C						
Rückstand						18.4
Verlust						0.6

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)				Ölkond.		
Öl (200-320°)				163		
				43		

 Bemerkungen: *Rumpf Paraffin*

000741

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 12 Fällung 3F Dat. 12.1.3. Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	17,45	77,6	41,1	36,2	26,7
Kondens.-Öl	17,70	78,0	42,1	36,2	26,7
Paraffingutsch	7,30	33,0	22,8	19,8	10,0
Ges.-Prod.	42,45	100,0	133,0	132,0	20,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölsand	Paraffingutsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20°C	0,712	0,711	0,70			1,000
Olefin-SPL- Vol. %						
Jodzahl (Nijm)						
NZ / VZ	226/122	105/124				168

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					40	
60 "					6,0	
80 "					13,0	
100 "					20,0	
120 "					26,0	
140 "					31,0	43,1
160 "					36,0	
180 "					41,0	
200 "					46,0	
220 "					51,0	
240 "					56,0	
260 "					62,0	38,3
280 "					69,0	
300 "					76,0	
320 "					83,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						17,7
Verlust						0,9
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					41,1	
Öl (200-320°)					62	

Bemerkungen: *Reinheitsparaffin*

000742

*[Handwritten signature]*

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. *11* Füllung *11* Dat. *10.11.54* Zeit *10.11.54* Betr. Tage

Produkt	Anfekt ke	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	<i>21.50</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>
Kondens.-Öl	<i>31.50</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>
Paraffingetösch	<i>4.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>
Gen.-Prod.	<i>2.750</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>	<i>1.5</i>

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Octand.	Paraffin- getösch	Gen.-Produkt	Reaktions- wert
Dichte bei 20° C	<i>0.711</i>	<i>0.711</i>	<i>0.711</i>		<i>1.111</i>
Olefin „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
NZ / VZ	<i>102/0.55</i>	<i>1.5/1.5</i>			

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %		Vol. %		Gew. %	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					<i>2.5</i>	
60 "					<i>4.5</i>	
80 "					<i>11.0</i>	
100 "					<i>30.0</i>	
120 "					<i>41.0</i>	
140 "					<i>37.0</i>	<i>14.6</i>
160 "					<i>41.0</i>	
180 "					<i>46.0</i>	
200 "					<i>51.0</i>	
220 "					<i>57.0</i>	
240 "					<i>63.5</i>	
260 "					<i>69.0</i>	<i>36.9</i>
280 "					<i>65.0</i>	
300 "					<i>73.0</i>	
320 "					<i>77.5</i>	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						<i>14.1</i>
Verlust						<i>0.5</i>
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		<i>Olefin</i>	
Benzin (bis 200°)					<i>6.3</i>	
Öl (200-320°)					<i>5.6</i>	

 Bemerkungen: *gering paraffin*

000743

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 2. Dat. 12.11.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall g	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	16,40	37,4	1,10	38,4	36,3
Kondens.-Öl	11,20	25,1	1,40	44,7	42,9
Paraffingesch	2,30	5,2	0,8	2,5	2,4
Ges.-Prod.	29,90	67,7	1,3	85,6	81,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Oktan.	Paraffin- gesch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,711	0,765	0,78		0,799
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjhs)					
N Z / V Z	0,14 / 0,36	2,05 / 2,34			1,52

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2,6	
60 "					7,0	
80 "					14,0	
100 "					33,0	
120 "					21,0	
140 "					28,0	50,1
160 "					44,0	
180 "					50,0	
200 "					56,0	
220 "					59,0	
240 "					68,0	
260 "					74,0	36,4
280 "					80,0	
300 "					86,0	
320 "					91,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						13,3
Verlust						0,5
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N-Z	V-Z			
Benzin (bis 200°)					0,63	
Öl (200-320°)					4,3	

Bemerkungen: *Grün gelbes*

000744

DVA

## Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 35 Dat. 12.11.14 Zeit            Betr. Tage           

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	12,88	33,3	4,5	3,9	3,9
Kondens.-Öl	2,15	5,0	2,0	1,7	1,7
Paraffingesch	0,30	0,8	0,3	0,3	0,3
Ges.-Prod.	15,33	40,5	3,0	3,0	3,0

Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffin- gesch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,651	0,767	0,74		0,644
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjss)					
N Z / V Z	0,67 / 0,456	2,77 / 2,92			2,0

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2,3	
60 „					4,0	
80 „					15,0	
100 „					30,0	
120 „					35,0	52,3
140 „					35,0	
160 „					41,0	
180 „					42,0	
200 „					55,0	
220 „					61,0	
240 „					67,0	
260 „					74,0	35,7
280 „					80,0	
300 „					85,0	
320 „					40,0	
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						
Rückstand						10,5
Verlust						1,4

Stockpunkt °C	SPL	N Z	V Z		
Destill.-Prod.				0,2 flüss	
Benzin (bis 200°)				1,59	
Öl (200—320°)				4,0	

Bemerkungen: *Gravim. 19-ruffin*

000745

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 3<sup>e</sup> Dat. 11.12.3.44 Zeit          Betr. Tage         

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	38,70	40,0	57,1	47,3	32,0
Kondens.-Ol	36,70	51,9	17,3	42,9	39,4
Paraffingutsch	4,00	2,9	2,2	1,9	5,9
Ges.-Prod.	51,40	100,0	124,2	110,0	243

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkand.	Paraffin- gutsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,654	0,771	0,85				1,001
Oleline „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijze)							
NZ / VZ	007/038	196/196					193

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					4,5	
60 ..					3,0		
80 ..					14,0		
100 ..					19,0		
120 ..					38,0	53,1	
140 ..					38,0		
160 ..					43,0		
180 ..					50,0		
200 ..					56,0		
220 ..					61,5		
240 ..					67,0		
260 ..					74,0	36,9	
280 ..					80,5		
300 ..					86,5		
320 ..					91,5		
340 ..							
360 ..							
Siede-Ende °C							
Rückstand						10,0	
Verlust						0,0	

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Oleline
	Benzin (bis 200°)				59
	Ol (200-320°)				41

 Bemerkungen: *Geruch Paraffin*

000746

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 55 Dat. 19. 11. 1924 Betr. Tage

Produkt	Anfecht %	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	3.10	51.3	58.3	5.16	15.4
Kondens.-Öl	1.55	66.2	31.0	33.4	23.3
Paraffingatsch	4.55	10.1	11.2	2.0	5.2
Ges.-Prod.	44.65	100.0	131.0	100.0	73.9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olefin.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,715	0,767	0,74		1,091
Olefin „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijes)					
N Z / V Z	112 / 246	107 / 169			199

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C	53	74			68	
60 "	10					
80 "	20	10			3,0	
100 "	160	30			2,0	
120 "	470	50	276		10,0	
140 "	660	80			16,0	37,0
160 "	870	130			22,0	
180 "	930	200			30,0	
200 "	940	220			32,0	
220 "					44,0	
240 "					51,0	
260 "					61,0	46,4
280 "					70,0	
300 "					78,0	
320 "					84,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand	23	424				15,3
Verlust	0,7	0,0				1,3

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z	
	Benzin (bis-200°)				alkin
	Öl (200-320°)				58
					44

 Bemerkungen: *Geruch paraffin*

000747

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 35

Dat. 3. 10. 3. 47 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfehl. %	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	41,0	33,1	34,5	24,6	17,5
Kondens.-Öl	57,5	15,0	11,3	17,3	5,6
Paraffingatsch	3,16	1,5	10,6	1,1	1,9
Gas.-Prod.	48,34	100,0	34,9	13,0	2,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölschl.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,741	0,767	0,81		0,964
Olefin „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjhm)					
N Z / V Z	9033/2700	191/2,7			222

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					6,1	
60 ..						
80 ..						
100 ..					31,0	
120 ..					6,0	
140 ..					13,0	
160 ..					31,0	39,4
180 ..					39,0	
200 ..					35,0	
220 ..					41,0	
240 ..					50,0	
260 ..					57,0	
280 ..					65,0	47,5
300 ..					74,0	
320 ..					81,0	
340 ..					88,0	
360 ..						
Siede-Ende °C						
Rückstand						12,5
Verlust						6,2

Stockpunkt °C					
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		
Benzin (bis 200°)				Olefin	
Öl (200-320°)				57	
				34	

Bemerkungen:

Oprium Paraffin

000748



DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 35 Dat. 1.1.42 Betr. Tage

Produkt	Anfall	Gewicht	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	2.90	3.04	2.00	2.59	1.13
Kondens.-Öl	5.10	1.0	1.33	1.70	1.13
Paraffingutsch	3.15	2.4	1.9	2.1	1.0
Ges.-Prod.	11.15	10.0	5.22	5.00	2.10

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölöl.	Paraffin-gutsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.708	0.773	0.74		0.998
Olefin „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjsw)					
N Z / V Z	0.11 / 1.05	0.72 / 1.33			1.64

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					6.7	
60 ..					3.0	
80 ..					6.0	
100 ..					13.0	
120 ..					30.0	38.1
140 ..					37.0	
160 ..					34.0	
180 ..					40.0	
200 ..					45.0	
220 ..					53.0	
240 ..					60.0	50.3
260 ..					70.0	
280 ..					81.0	
300 ..					89.0	
320 ..						
340 ..						
360 ..						
Siede-Ende °C						11.3
Rückstand						0.3
Verlust						

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N.Z.	V.Z.			
Benzin-(bis 200°)				0.6		
Öl (200-320°)				5.8		
				4.5		

Bemerkungen: *Gerüst paraffin*

000749

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 25 Dat. 2.9.34 Zeit 10.45 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	1.20	2.0	4.8	33.0	33.4
Kondens.-Öl	16.70	13.7	8.7	6.4	47.1
Paraffingutsch	1.65	6.2	2.4	5.6	4.8
Ges.-Prod.	22.35	100.0	13.9	100.0	25.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gutsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,709	0,769	0,85				0,952
Oboline „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjss)							
N Z / V Z	101/101	285/137					2.11

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %		Vol. %		Gew. %	
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					5,5	
60 "					3,0	
80 "					5,0	
100 "					12,0	
120 "					23,0	52,7
140 "					30,0	
160 "					38,0	
180 "					47,0	
200 "					55,0	
220 "					62,0	
240 "					74,0	
260 "					77,5	38,9
280 "					82,5	
300 "					88,0	
320 "					93,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						7,9
Verlust						0,5
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Oboline	
Benzin (bis 200°)					58	
Öl (200—320°)					43	

Bemerkungen: *Grünes Paraffin*

000750

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 3.5

Dat. 2.3.44 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht g	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	7.10	21.1	57.1	57.1	21.1
Kondens.-Öl	12.5	14.0	13.6	13.1	13.1
Paraffingesch	1	1	1	1	1
Ges.-Prod.	19.65	180.1	150.0	138.0	20.2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölsand	Paraffin- gesch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wert
Dichte bei 20° C	0.781	0.770	1		0.941
Ölzahl „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijm)					
NZ / VZ	119 / 175	129 / 151			129

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					5.3	
60 "					3.0	
80 "					6.0	
100 "					14.0	
120 "					35.0	
140 "					36.0	59.0
160 "					44.0	
180 "					54.0	
200 "					61.0	
220 "					69.0	
240 "					75.0	
260 "					81.5	
280 "					27.0	35.3
300 "					61.5	
320 "					65.5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						5.4
Verlust						0.3

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

Bemerkungen:

000751

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 35 Dat. 5.6.32 u/ Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall g	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	2.10	4.4	52.9	52.9	30.6
Kondens.-Öl	17.40	7.1	23.0	23.1	31.1
Paraffingutsch Ges.-Prod.	1.50	100.0	14.9	150.0	24.3

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkand.	Paraffin- gutsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Drehen bei 20° C	0.714	0.265	/		0.979
Olefin-SPL = Vol. %					
Jodzahl (Wjw)					
N Z / V Z	0.17 / 1.17	0.96 / 1.93			

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					5.0	
60 "					2.0	
80 "					5.0	
100 "					13.0	
120 "					23.0	
140 "					33.0	65.7
160 "					42.0	
180 "					52.0	
200 "					66.0	
240 "					76.5	
260 "					85.0	
280 "					90.5	
300 "					94.0	31.3
320 "					96.5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C	300 el					
Rückstand						3.8
Verlust						0.2
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)					0.6	
Öl (200—320°)					5.8	
					4.1	

Bemerkungen:

000752

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 3'

Dat. 4.7.3. 44 Zeit

Betr. Tage

Produkt	Anzahl Stk	Gewicht g	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	1,10	4,24	144	226	33,4
Kondens.-Öl	2,40	7,2	79,9	79,9	20,5
Paraffingut					
Ges.-Prod.	13,50	12,04	12,53	100,0	123,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Öl	Paraffin- gut	Gesamt-Produkt	Reaktions- wert
Dichte bei 20 °C	0,700	0,773	/		0,992
Ölzahl „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjw)					
N Z / V Z	1079/1330	0,69/1,55			2,51

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					5,0	
60 "					8,0	
80 "					16,0	
100 "					32,0	
120 "					37,0	57,0
140 "					46,0	
160 "					53,0	
180 "					60,0	
200 "					66,5	
220 "					74,5	
240 "					84,5	37,6
260 "					88,0	
280 "					93,0	
300 "					96,5	
320 "						
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						5,3
Verlust						0,1

Stockpunkt °C

Destill.-Prod.

SPL

N Z

V Z

Abfluss

Benzin (bis 200°)

1,58

Öl (200—320°)

4,0

Bemerkungen:

000753

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 25 Dm. 3.4.3 44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewicht- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	1.20	2.7	22.2	7.5	2.4
Kondens.-Öl	4.10	9.2	21.2	41.5	22.4
Paraffingesch Ges.-Prod.	16.50	100.0	112.4	112.0	2.7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkand.	Paraffin- gesch	Gesamt-Produkt		Reaktions- vermer
Dichte bei 20° C	0.683	0.712	/			1.07
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodsahl (Wijss)						
-N.Z.-V.Z.	100/466	0.79/477				1.36

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					4.5	
60 "					2.0	
80 "					11.0	
100 "					33.0	
120 "					54.0	62.6
140 "					62.0	
160 "					73.0	
180 "					79.0	
200 "					80.0	
220 "					85.0	
240 "					88.0	28.0
260 "					94.0	
300 "					97.0	
320 "						
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C	320.5					
Rückstand						3.2
Verlust						0.0

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.			SPL		N.Z.	V.Z.
Benzin (bis 200°)							0.6 bis 1.5
Öl (200—320°)							3.9

Bemerkungen:

000754

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 35 Dat. 3.3.44 Zeit            Betr. Tage           

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	1.00	33.6	55.8	55.8	33.6
Kondens.-Öl	2.30	56.4	19.2	19.2	56.4
Paraffingutsch Ges.-Prod.	1.10	100.0	18.2	100.0	18.2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gutsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,698	0,762	/		1,301
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wj <sub>100</sub> )					
N Z / V Z	332 / 1,585	234 / 533			2,4

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					4,9	
60 "					3,0	
80 "					9,0	
100 "					31,0	
120 "					33,0	
140 "					42,0	66,4
160 "					51,0	
180 "					60,0	
200 "					68,0	
220 "					75,0	
240 "					81,5	
260 "					86,5	29,2
280 "					90,5	
300 "					93,5	
320 "					96,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende. °C						
Rückstand						3,6
Verlust						0,8

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)					0,8	
Öl (200-320°)					5,8	
					3,8	

Bemerkungen: L

000754-B

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 45 Dat. 12.3.44 Zeit            Betr. Tage           

Produkt	Anfall kg	Gewicht-%	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	2,20	5,6	10,3	5,6	21,0
Kondens.-Öl	4,19	11,7	17,2	11,0	41,0
Paraffingatsch	1	1	1	1	1
Ges.-Prod.	11,0	100,0	15,0	100,0	73,0

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Orthod.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20 °C	0,727	0,740	/			1,001
Olefin-SPL Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
NZ / VZ	0,48 / 1,66	0,66 / 1,56				1,366

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					27,0	
60 "					3,0	
80 "					2,0	
100 "					20,0	
120 "					30,0	19,7
140 "					20,0	
160 "					49,0	
180 "					61,0	
200 "					70,0	
220 "					78,5	
240 "					84,5	
260 "					89,0	27,2
280 "					93,0	
300 "					96,5	
320 "	2,10				97,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						1,7
Verlust						1,4

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.			
	SPL	NZ	VZ	
Benzin (bis 200°)				Olefin
Öl (200-320°)				15,2
				3,4

Bemerkungen:

000754C



DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 25

Dat.

3.2.1.42

Betr. Tage

Produkt	Anzahl	Gewicht	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	5,60	5,1	57,5	7,0	35,0
Kondens.-Öl	5,70	56,4	19,6	44,0	33,6
Paraffingesch	/	/	/	/	/
Ges.-Prod.	10,40	100,0	12,3	100,0	52,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölöl	Paraffin- gesch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wert
Dichte bei 20° C	0,682	0,764	/			0,999
Olefin-SPL-Vol. %						
Jodzahl (Kj/m)						
N Z / V Z	662	0,32	0,37	0,11		

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2,7	
60 "					6,0	
80 "					11,0	
100 "					34,0	
120 "					36,0	
140 "					45,0	70,5
160 "					55,0	
180 "					64,0	
200 "					72,0	
220 "					78,0	
240 "					84,0	
260 "					88,5	3,55
280 "					93,0	
300 "					95,5	
320 "	3,10				96,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						3,2
Verlust						0,1
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin-(bis-200°)					0,1	
Öl (200-320°)					5,7	
					3,8	

Bemerkungen:

000755

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 25 Dat. 1.11.24 Betr. Tage

Produkt	Anzahl	Gewicht	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin	1030	116	14,6	15,6	17,1
Kondens.-Ol	700	31,5	45,3	30,0	21,1
Paraffingetösch					
Ges.-Prod.	1730	147,5	13,5	100,0	23,2

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkohl	Paraffin- getösch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wert
Dichte bei 20° C	0,737	0,780	/		0,737
Ölzahl „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjms)					
N Z / V Z	1102/1193	1903/460			0,737

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					0,9	
60 "					1,0	
80 "					3,0	
100 "					4,0	
120 "					11,0	
140 "					35,0	75,3
160 "					49,0	
180 "					67,0	
200 "					78,0	
220 "					84,0	
240 "					89,0	
260 "					93,0	30,3
280 "					95,0	
300 "					96,5	
320 "					97,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						1,8
Verlust						0,7

Stockpunkt	°C				
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		
Benzin (bis 200°)				Ölzahl	
Ol (200-320°)				144	
				30	

Bemerkungen:

000756

DVA

# Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 45 Dat. 3.3.34 Zeit 11:20 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall L	Gewicht %	cm <sup>3</sup> /100 g	cm <sup>3</sup> /100 cm <sup>3</sup>	g/100 cm <sup>3</sup>
A.K.-Benzin					
Kondens.-Öl					
Paraffingatsch					
Ges.-Prod.					

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölschl.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wert
Dichte bei 20° C		<u>0,77</u>				
Olefin „SPL“ Vol. %						<u>0,776</u>
Jodzahl (Wj/m)						
N Z / V Z		<u>0,9 / 4,5</u>				<u>000X</u>

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C		<u>70</u>				
60 "						
80 "		<u>1,0</u>				
100 "		<u>3,0</u>				
120 "		<u>3,0</u>				
140 "		<u>4,0</u>				
160 "		<u>6,0</u>				
180 "		<u>16,0</u>				
200 "		<u>32,0</u>	<u>95,5</u>			
220 "		<u>55,0</u>				
240 "		<u>74,0</u>				
260 "		<u>81,0</u>				
280 "		<u>87,0</u>				
300 "		<u>90,0</u>				
320 "		<u>95,0</u>				
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand			<u>4,3</u>			
Verlust			<u>0,2</u>			

Stockpunkt °C

Destill.-Prod.

SPL

N Z

V Z

Benzin (bis 200°)

Öl (200-320°)

Bemerkungen:

000757

Year	Month	Day	Temp	Wind	Humid	Barom	Clouds	Wind Dir	Wind Spd	Sea	Ice	Notes
1963	Jan	1	15	10	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	2	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	3	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	4	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	5	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	6	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	7	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	8	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	9	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	10	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	11	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	12	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	13	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	14	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	15	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	16	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	17	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	18	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	19	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	20	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	21	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	22	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	23	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	24	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	25	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	26	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	27	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	28	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	29	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	30	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Jan	31	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	1	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	2	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	3	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	4	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	5	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	6	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	7	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	8	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	9	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	10	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	11	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	12	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	13	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	14	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	15	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	16	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	17	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	18	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	19	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	20	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	21	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	22	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	23	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	24	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	25	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	26	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	27	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	28	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	29	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Feb	30	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	1	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	2	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	3	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	4	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	5	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	6	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	7	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	8	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	9	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	10	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	11	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	12	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	13	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	14	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	15	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	16	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	17	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	18	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	19	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	20	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	21	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	22	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	23	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	24	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	25	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	26	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	27	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	28	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	29	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	30	10	15	75	30.1	0	0	0	0	0	
1963	Mar	31	12	15	75	30.1	0	0	0	0	0	

000758

W/M  
G/M  
1/8  
1/16

Ofen 10 Co-Kontakt. Gasdruck 7 atü

%Umsatz  
730  
100-320  
- 100  
Gasol

70

60

50

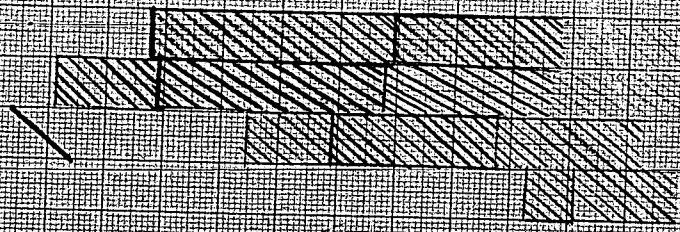
40

30

20

10

0



Kontstid. 257 445 635 216

Dat. 4/13. 19/15. 22/15. 9/54

.000759

100%  
 90%  
 80%  
 70%  
 60%  
 50%  
 40%  
 30%  
 20%  
 10%  
 0%

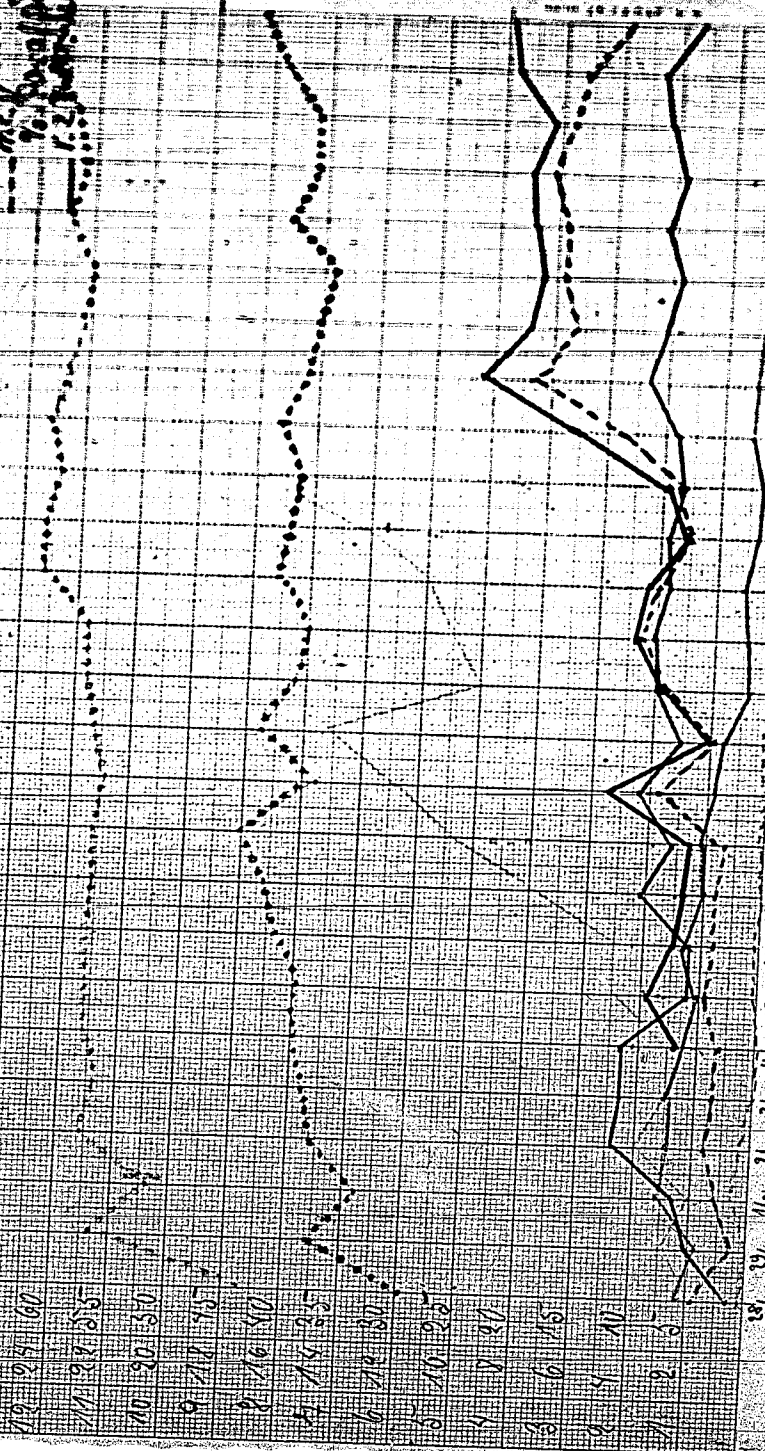
95 fulling

000760

Co. - C. B. ...

Blau 10

100%  
 90%  
 80%  
 70%  
 60%  
 50%  
 40%  
 30%  
 20%  
 10%  
 0%

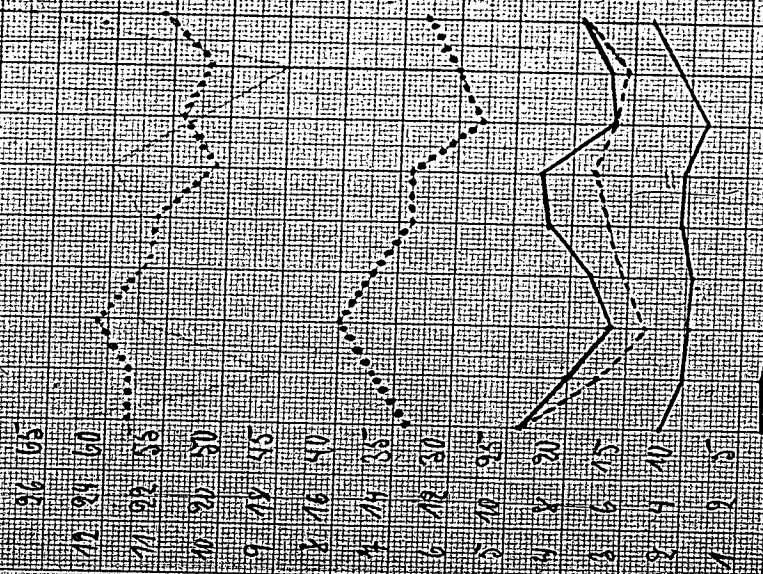


100  
 90  
 80  
 70  
 60  
 50  
 40  
 30  
 20  
 10  
 0

Pharmaco Co. Boston, Pa.

25 July 1957

100% 0.00000  
 90% 0.00000  
 80% 0.00000  
 70% 0.00000  
 60% 0.00000  
 50% 0.00000  
 40% 0.00000  
 30% 0.00000  
 20% 0.00000  
 10% 0.00000  
 0% 0.00000



100% 0.00000  
 90% 0.00000  
 80% 0.00000  
 70% 0.00000  
 60% 0.00000  
 50% 0.00000  
 40% 0.00000  
 30% 0.00000  
 20% 0.00000  
 10% 0.00000  
 0% 0.00000

000761

100% 0.00000  
 90% 0.00000  
 80% 0.00000  
 70% 0.00000  
 60% 0.00000  
 50% 0.00000  
 40% 0.00000  
 30% 0.00000  
 20% 0.00000  
 10% 0.00000  
 0% 0.00000

20 200

40 200

60 200

80 200

100 200

120 200

140 200

160 200

180 200

0.000010

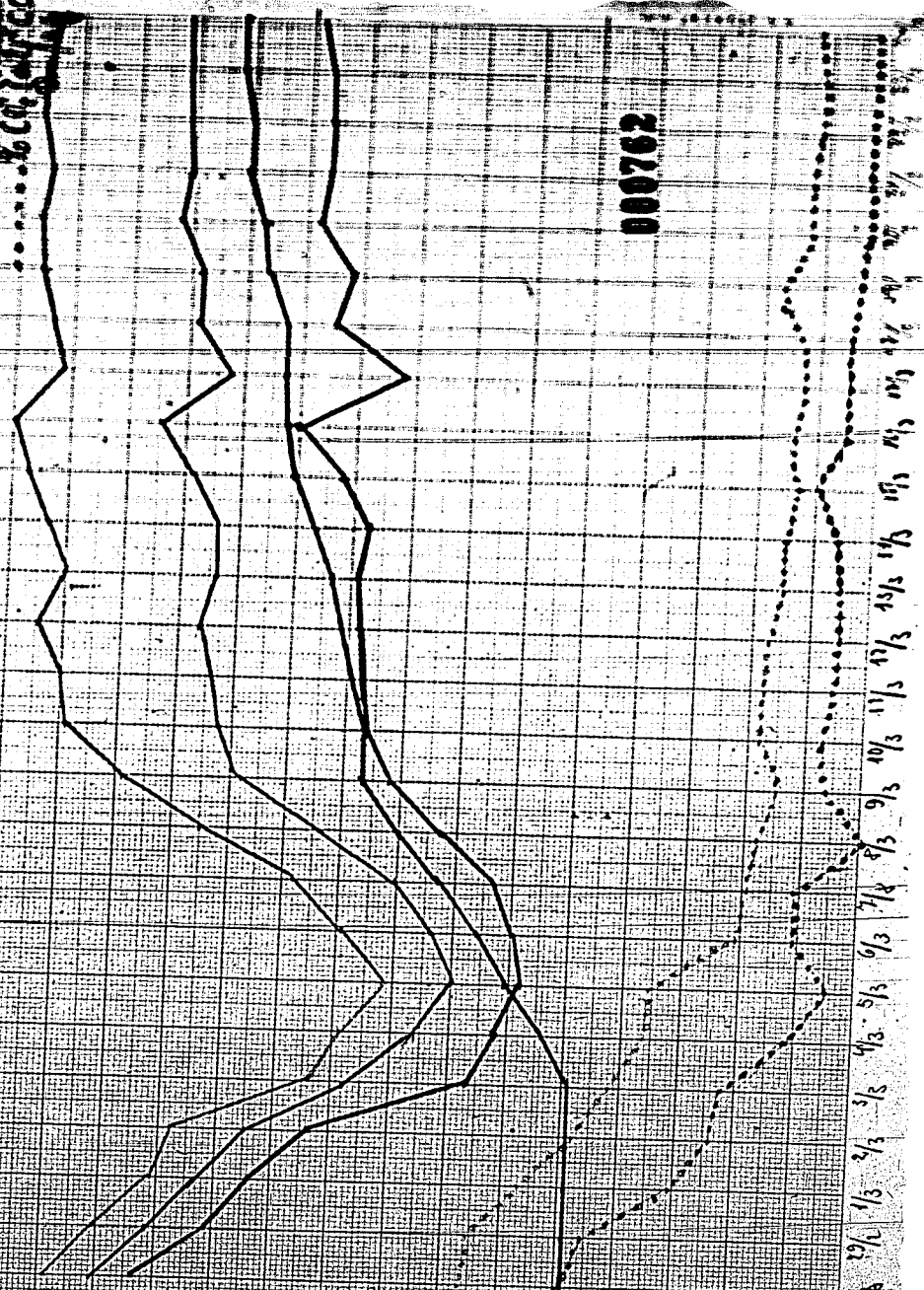
Ca - Penetration

35 milking

100%  
 90%  
 80%  
 70%  
 60%  
 50%  
 40%  
 30%  
 20%  
 10%  
 0%

000762

28/6 29/6 1/3 2/3 3/3 4/3 5/3 6/3 7/3 8/3 9/3 10/3 11/3 12/3 13/3 14/3 15/3 16/3 17/3 18/3 19/3 20/3 21/3 22/3 23/3 24/3 25/3 26/3 27/3 28/3 29/3 30/3



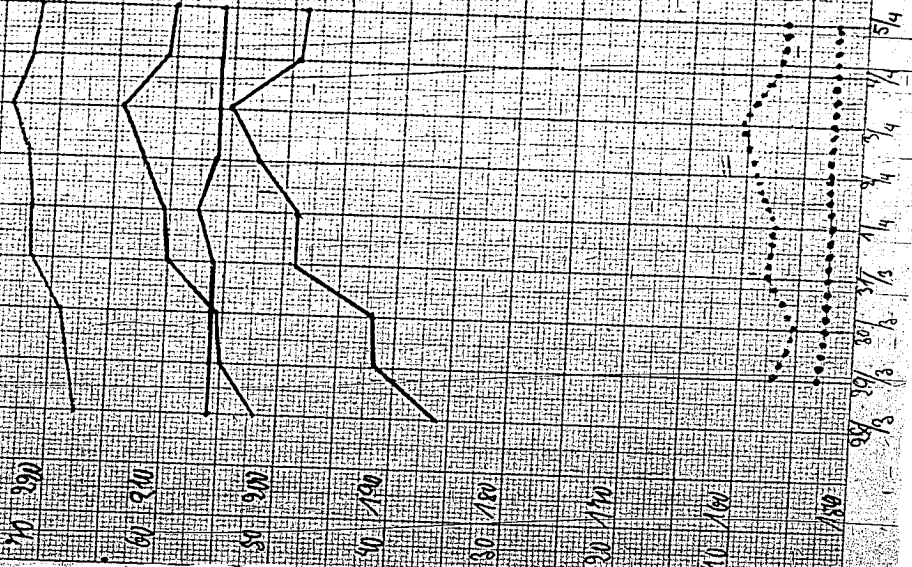


Opus. No. Co- Forests

25 filling

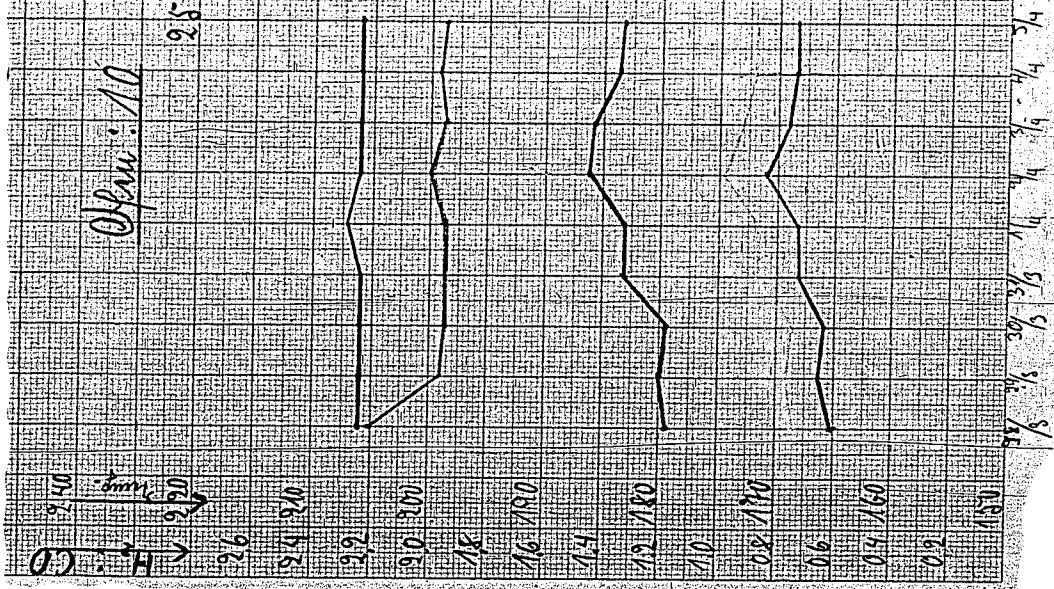
Handwritten notes and symbols at the top of the page, including a series of horizontal lines and a dotted line.

000763



100% Emulsion  
 20% Polyethylene Glycol  
 20% Water  
 50% Solids

Open: 10  
 CP: 60  
 25 gilling



000764

John Wiley & Sons  
Publishing  
New York  
New York  
New York

Open: 10. Co - exterior  
25 falling

000765

0.2  
2.50  
3.6  
2.4  
2.0  
2.0  
1.8  
1.6  
1.9  
1.0  
0.8  
0.6  
0.4  
0.2  
1.50

2 1/2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57  
58  
59  
60  
61  
62  
63  
64  
65  
66  
67  
68  
69  
70  
71  
72  
73  
74  
75  
76  
77  
78  
79  
80  
81  
82  
83  
84  
85  
86  
87  
88  
89  
90  
91  
92  
93  
94  
95  
96  
97  
98  
99  
100  
101  
102  
103  
104  
105  
106  
107  
108  
109  
110  
111  
112  
113  
114  
115  
116  
117  
118  
119  
120  
121  
122  
123  
124  
125  
126  
127  
128  
129  
130  
131  
132  
133  
134  
135  
136  
137  
138  
139  
140  
141  
142  
143  
144  
145  
146  
147  
148  
149  
150  
151  
152  
153  
154  
155  
156  
157  
158  
159  
160  
161  
162  
163  
164  
165  
166  
167  
168  
169  
170  
171  
172  
173  
174  
175  
176  
177  
178  
179  
180  
181  
182  
183  
184  
185  
186  
187  
188  
189  
190  
191  
192  
193  
194  
195  
196  
197  
198  
199  
200

209  
228

Ofen 25, Füllung Co-Kontakt Gasruok 7 Atm

Dat.	Zeit.	Krs.	Temp. °C	Bel. Vol.	A.K. Benzol.		Ol-Kondensat.		Reak. Wasser. Mg. Vz. OHZ.	Frühg. H <sub>2</sub> /CO	Krolgas H <sub>2</sub> /CO	Reak. Gas H <sub>2</sub> /CO	Verb. H <sub>2</sub> /CO
					Mg.	Vz.	Mg.	Vz.					
9/11	1957	319	2062	0,33	0,06	0,230	1,80	4,4	2,80	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	317	2062	0,31	0,15	0,192	4,8	4,4	1,69	1,81	0,55	0,69	1,93
9/11	1957	315	2062	0,28	0,55	0,720	4,8	4,4	3,69	1,99	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	313	2062	0,26	0,41	0,640	4,8	4,4	2,05	1,90	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	311	2062	0,24	0,08	0,490	4,8	4,4	1,84	1,82	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	309	2062	0,22	0,08	0,230	4,8	4,4	1,64	1,82	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	307	2062	0,20	0,08	0,230	4,8	4,4	2,40	1,82	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	305	2062	0,18	0,15	0,154	4,8	4,4	3,69	1,82	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	303	2062	0,16	0,15	0,154	4,8	4,4	2,05	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	301	2062	0,14	0,15	0,154	4,8	4,4	1,69	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	299	2062	0,12	0,15	0,154	4,8	4,4	2,05	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	297	2062	0,10	0,15	0,154	4,8	4,4	1,69	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	295	2062	0,08	0,15	0,154	4,8	4,4	2,05	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	293	2062	0,06	0,15	0,154	4,8	4,4	1,69	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	291	2062	0,04	0,15	0,154	4,8	4,4	2,05	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	289	2062	0,02	0,15	0,154	4,8	4,4	1,69	1,86	0,78	0,69	1,93
9/11	1957	287	2062	0,00	0,15	0,154	4,8	4,4	2,05	1,86	0,78	0,69	1,93

000766

Ofen 10 25. Füllung Co-Kontakt Gasdruck 7atm

A.K. Benzin  
 01-Kontaktsatz  
 Reak. Wasser

Tag	Bet.	Kws	Tem	Be	Be	Co-Kontakt	Gasdruck	7atm	Reak. Wasser								
	Stk	h	0	Vcl	Vcl	NZ, VZ, OHZ	Oefine	NZ, VZ, OHZ	NZ, VZ, OHZ								
12/15	189	329	1435	0.51	0.17	1.23	11	0.001	4.613	30	0.37	0.37	1.11	1.34	101	1.00	4.40
12/15	113	307	1435	0.51	0.22	0.88	17	0.321	1.403	38	1.109	1.100	1.10	1.36	101	0.83	4.45
12/15	131	311	1415	0.55	0.40	1.00	53	0.449	1.500	31	1.364	1.366	1.36	1.37	101	0.93	4.55
12/15	135	311	1415	0.55	0.30	1.15	58	0.228	1.530	38	1.109	1.100	1.36	1.37	101	0.93	4.55
12/15	125	305	1415	0.56	0.31	1.50	51	0.166	1.110	39	1.369	1.360	1.36	1.37	101	1.00	4.52
12/15	129	311	1410	0.20	0.29	1.50	58	0.612	1.480	40	1.510	1.510	1.51	1.37	101	1.00	4.52
12/15	133	319	1420	0.60	0.20	1.26	58	0.906	1.930	41	1.940	1.940	1.94	1.37	101	1.00	4.52
12/15	137	310	1432	0.91	0.10	1.15	58	0.220	1.570	42	1.340	1.340	1.34	1.37	101	0.78	4.42
12/15	130	310	1466	0.85													
12/15	121	310	1466	1.00	0.09	1.02	58	0.218	1.870	48	2.114	2.110	2.11	1.37	101	0.83	4.45
12/15	124	304	1400	1.11	0.10	1.50	58	0.720	1.820	48	1.640	1.640	1.64	1.37	101	0.78	4.42
12/15	122	322	1415	1.01	0.93	0.23	58	1.190	1.901	49	1.920	1.920	1.92	1.37	101	0.83	4.45
12/15	122	322	1415	0.12	0.10	0.64	58	1.620	1.020	49	1.994	1.990	1.99	1.37	101	0.83	4.45
12/15	123	320	1415	0.99	0.10	0.38	59	1.864	1.960	41	1.944	1.940	1.94	1.37	101	0.83	4.45
12/15	124	320	1415	1.05	0.10	1.16	59	1.920	1.920	46	2.660	2.660	2.66	1.37	101	0.83	4.45
12/15	121	321	1466	0.76	0.22	0.80	63	2.054	1.930	43	1.820	1.820	1.82	1.37	101	0.83	4.45
12/15	125	313	1436	0.91	0.10	0.54	63	1.810	1.810	52	1.94	1.94	1.94	1.37	101	0.83	4.45
12/15	127	318	1415	0.99	0.06	0.67	61	1.500	1.810	48	1.87	1.87	1.87	1.37	101	0.83	4.45
12/15	129	310	1415	1.11	0.06	0.22	62	1.15	1.187	41	1.68	1.68	1.68	1.37	101	0.83	4.45
12/15	126	316	1415	0.93	0.11	0.12	63	2.14	1.670	42	1.82	1.82	1.82	1.37	101	0.83	4.45
12/15	126	316	1415	1.02	0.09	0.50	62	1.46	1.466	41	1.50	1.50	1.50	1.37	101	0.83	4.45
12/15	126	316	1415	1.02	0.09	0.20	61	0.22	1.771	40	1.90	1.90	1.90	1.37	101	0.83	4.45
12/15	126	316	1415	1.04	0.09	0.14	60	1.88	1.493	39	1.46	1.46	1.46	1.37	101	0.83	4.45
12/15	128	310	1409	0.96	0.03	0.50	62	1.88	1.489	41	1.47	1.47	1.47	1.37	101	0.83	4.45
12/15	127	317	1407	1.01	0.00	0.25	61	1.11	1.152	41	1.88	1.88	1.88	1.37	101	0.83	4.45
12/15	128	317	1407	0.94	0.03	0.60	62	1.82	1.173	41	1.43	1.43	1.43	1.37	101	0.83	4.45
12/15	128	317	1407	1.0	0.02	0.11	62	1.51	1.074	41	1.99	1.99	1.99	1.37	101	0.83	4.45

129200

O f e n 10 Co-Kontakt

25. Füllung

Säuletände

8./ 9.3.44	6 <sup>05</sup>	-	7 <sup>00</sup>	Stromausfall
11./12.3.44	21 <sup>00</sup>	-	22 <sup>10</sup>	Gasausfall
12./13.3.44	21 <sup>00</sup>	-	22 <sup>40</sup>	Stromausfall
17./18.3.44	9 <sup>00</sup>	-	10 <sup>10</sup>	Stromausfall
21./22.3.44	21 <sup>45</sup>	-	23 <sup>00</sup>	Stromausfall
26.3.44	22 <sup>00</sup>	-		Gas, Dampf u.
28.3.44	16 <sup>00</sup>	-		Stromausfall

Paraffin

Bis zum 14./15.3. grau,  
vom 15./16.3. bis 24./25.3. weiß  
am 28./29.3. hellgrau  
vom 29./30.3. bis 31.3. weiß

000768

Druckversuchsanlage

Offen ... 10 ...

Druck ... 11.5 ...

Gasanalysewerte.

	1. Versuch	2. Versuch	3. Versuch	4. Versuch	5. Versuch
A.K.-Zahn	76	76			
Datum	11/11.2.16			11/11.2.16	
Zeit	8-16	0-2	2-8	0-1	
Nm <sup>3</sup> Syngas	756/152	756/152	2.96	834/152	2.69
l Restgas			149/152		125/152
% Kontr.			52.2		52.9
l Gasolgen.	53/100	629/100	65/10.5	303/100	48/100
Analysen:					
CO <sub>2</sub>	27.8	13.8	49.9	39.6	17.4
O <sub>3</sub> H <sub>6</sub>	17.8	27.7	15.8	29.0	0.4
O <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	1.2	1.6	0.6	0.5	0.4
O <sub>2</sub>	0.2	0.1	0.0	0.1	0.2
CO	23.0	19.8	12.7	7.9	75.9
H <sub>2</sub>	17.5	13.5	11.8	7.8	7.5
CH <sub>4</sub>	9.5	13.3	16.2	17.7	9.2
N <sub>2</sub>	9.0	6.2	3.6	3.5	2.2
O-Zahl	3.04	3.76	2.81	2.67	1.68
Lifergew. entspr. C <sub>1</sub> C <sub>2</sub> -Z. (Kv-wert)	1.96	2.03	1.62	1.38	0.73
g Gasol/l Gasolgen	0.42	0.83	0.55	0.79	0.01
g Gasol	209	340	33.2	222.5	0.75
g Gasol/Nm <sup>3</sup> Syngas	0.63	2.74	17.2	8.02	0.34
Bemerkungen:	V. 8. Versuch				
g/Mm <sup>3</sup> Wasser	1.2.68				
	8.36				

000769