

3445 - 30/5.01 - 7

0,337

O f e n 10 24.Füllung.

Kenn-Nr. 1218

Empfänger: Krupp Essen

000770

26

Staub: 1,3

Abrieb: 16,7

Reduktionswert: 50

Eingefüllte Menge: 96,8 Kg. mit 30,2 Kg. Co

Zusammensetzung des Grünkorns:

| | | | |
|------------------|-------|---|---------|
| Co | 23,65 | = | 100 % |
| ThO ₂ | 1,18 | = | 5 % |
| MgO ₂ | 1,84 | = | 7,8 % |
| Kgr | 48,03 | = | 203,5 % |

74,20 5,76

Zusammensetzung des reduzierten Korns:

| | | |
|------------------|---|------|
| Co | = | 31,2 |
| ThO ₂ | = | 1,56 |
| MgO ₂ | = | 2,34 |

B14

Aus 100 Kg. Grünkorn entstehen 75,7 Kg. reduziertes Korn.

105 kg / 0,295 kg Co

Gründerbeitrag 1,15

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 15./16. u. 21. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 94
 Co-Füllinhalt: _____ kg

Betriebsstunden 24 / 523
 Gasdruck: 7,0 mm
 Temperatur: 15,5 mm 204,4 C

Sy-W-Gas 854 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
35,5 Nm³/h

Restgas: 392 Nm³
 " " " " " "
 Kretlaufgas: 3272 Nm³/h
 Kretlauf: 1: 283

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

| Analysen: | CO ₂ | CaH ₂ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -F | Ubergas |
|-----------|-----------------|------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|---------|
| Sygas | 6,0 | — | 0,1 | 39,1 | 49,1 | 0,3 | 4,8 | — | 47,1 | |
| Restgas | 13,8 | 0,6 | 0,1 | 44,8 | 27,6 | 3,1 | 10,0 | 1,2 | 9,90 | |
| | | | | 43,3 | 33,3 | | | | | |
| | | | | 1 | 0,77 | | | | | |

Gesamt-Inerte 11,9 %
 H₂CO im Sygas 1,27
 H₂CO im Restgas 0,66
 Verbrauch von H₂:CO 2,00

Kontraktion nach Menge 54,1 %
 " " N₂ 52,3 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 53,2 %

umgesetzt 46,3 % CO 73,6 % H₂ 59,95 % CO+H₂
 verflüssigt 42,2
 Verfl.-Grad A 90,6
 " " P 48,7

CH₄ + C_mH_n 6,4 CO₂ 2,6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 20,45 kg 26,7 %
 Öl-Kondensat 40,60 " 53,0 %
 A-K. Benzin 15,60 " 20,3 %
 Flüssige Prod. 76,65 " 100 %
 Sywasser 121,30 kg = 1,58 X-flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 53 °C
 — 100° _____ %
 — 200° 40,4 % 26,3
 — 320° 37,9 %
 Olefine Vol. %
 — 200° 59 200-320° 40

Ausbeute

Flüssige-Prod. 89,9 g/Nm³ Sygas 101,6 g/Nm³ Nutzgas _____ c/Nm³ Idealgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 142,0 " " 159,8 " " " "

Bemerkungen:

000771

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht von 1947

Objekt-Nr. 1/1

Betriebsstunden 54 / 712

Füllung: 24

Gesamtdruck 7.2

CaF₂-Inhalt to

Temperatur 11.8 = 15.2 caj 17.1 20.1 °C

W-Gas 4.5 Nm³

Restgas 15.4 Nm³

" " 33.6 Nm³

Kreislaufgas 21.6 Nm³

Kreislauf 1.3

Belastung 1.22 Nm³ Ag Ca₂ h

| Analyse: | Nm ³ Norm. Vol. h | | | | | | | | | |
|----------|------------------------------|------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|-----------|
| | CO ₂ | CaH ₂ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -F | Ungewogen |
| Sygas | 6.5 | - | 0.1 | 38.2 | 47.4 | 0.3 | 4.2 | - | 4.7 | |
| Restgas | 13.3 | 0.2 | 0.1 | 13.3 | 22.6 | 3.1 | 9.7 | 1.1 | 9.7 | |

Gesamt-Inerte 11.8

H₂CO im Sygas 1.22

H₂CO im Restgas 0.65

Verbrauch von H₂CO 2.05

Kontraktion nach Menge 52.2

" " N₂ 50.4

" " CO₂ 51.3

Durchschnittliche Kontraktion 51.3

| | | | | | | |
|---------------|-----|------|-----------------|------|--------------------|------|
| umgesetzt | %CO | 44.2 | %H ₂ | 72.0 | %CO+H ₂ | 58.1 |
| verflüssigt | | 40.8 | | | | |
| Verfl.-Grad A | | 91.0 | | | | |
| " " P | | 43.2 | | | | |

CH₄ + C_mH_n 7.0 CO₂ 1.7 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 15.80 kg 23.0

Ol-Kondensat 38.60 " 55.4

A.-K. Benzin 14.85 " 21.6

Flüssige Prod. 68.65 " 100%

Sywasser 115.70 kg = 1.69 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 58 °C

- 100° %

- 200° 31.7 %

- 320° 37.4 % > 30.8

Olefine Vol. %

- 200° 61 ; 200-320° 40

Ausbeute

Flüssige Prod. 80.1 g/Nm³ Sygas 90.9 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas

Gasol " " " " " " " " " "

Gesamt-Produkt " " " " " " " " " "

Sywasser 135.6 " " " " " " " " " "

Bemerkungen:

Umsatz von 13.8 auf 15.5 akt. Inhalt.

000775

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 12.11.1948

Öl-Nr. 11

Betriebsstunden 13 / 453

Füllung: 24

Gesdruck 7.6 atm

Gasinhalt 10

Temperatur 2.1 = 135 atm 122.1°C

f.w. Gas 365 Nm³

Restgas 266 Nm³

241 Nm³

Kreislaufgas 1523 Nm³

Kreislauf 1515

Belastung 0.75 Nm³ kg Ca. h Nm³ Norm. Vol. h

| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -P | Luftgasanteile |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|----------------|
| Sygas | 6.0 | - | 0.1 | 35.5 | 50.6 | 0.3 | 3.5 | - | 3.50 | |
| Restgas | 9.9 | 0.6 | 0.1 | 43.2 | 37.7 | 2.1 | 6.1 | 1.04 | 6.2 | |

| | | | |
|----------------------------------|--------------|-------------------------------|---------------|
| Gesamt-Inerte | <u>9.9</u> % | Kontraktion nach Menge | % |
| H ₂ CO im Sygas | <u>1.22</u> | " " N ₂ | <u>45.0</u> % |
| H ₂ CO im Restgas | <u>0.87</u> | " " CO ₂ | % |
| Verbrauch von H ₂ :CO | <u>1.90</u> | Durchschnittliche Kontraktion | % |

| | | | |
|---------------|-----------------|-----------------------------|----------------------------------|
| umgesetzt | <u>39.8</u> %CO | <u>59.0</u> %H ₂ | <u>49.470</u> %CO+H ₂ |
| verflüssigt | <u>37.6</u> | | |
| Verfl.-Grad A | <u>94.7</u> | | |
| " " P | <u>34.6</u> | | |

CH₄ + C₂H₆ 5.5 CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | Gesamtprodukt |
|--|--|
| Paraffingasch <u>5.10</u> kg <u>21.5</u> % | SB <u>54</u> °C |
| Öl-Kondensat <u>11.60</u> " <u>49.0</u> % | - 100° % |
| A.-K. Benzin <u>7.00</u> " <u>29.5</u> % | - 200° <u>42.6</u> % |
| Flüssige Prod. <u>23.70</u> " <u>100%</u> | - 320° <u>31.2</u> % <u>> 95%</u> |
| Sywasser <u>43.20</u> kg = <u>1.82</u> x flüss. Produkte | Olefine Vol. % |
| | - 200° <u>5.6</u> ; 200-320° <u>35</u> |

| | |
|--|----------------------------------|
| Ausbeute | |
| Flüssige Prod. <u>64.9</u> g/Nm ³ Sygas <u>71.9</u> g Nm ³ Nutzgas | g/Nm ³ Idealgas |
| Gasol | " " " " " " |
| Gesamt-Produkt | " " " " " " |
| Sywasser <u>112.0</u> " <u>120.6</u> " " " " " | " " " " " " |

Bemerkungen: Ofen um 19⁰⁰ bei 7.5 atm lang angefahren
lang auf 13.2 atm erhitzt.

000776

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 5.10.2 1944

Ofen-Nr.: 10
 Füllung: 24
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24 / 298
 Gasdruck 7.0 atm
 Temperatur 13.7 atm 116.4°C

Sy-W-Gas 495 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
36.8 Nm³h

Restgas 434 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 Kohlenstoffgas 3489 Nm³
 Krebelauf 11,291 Nm³

| Analyse: | Nm ³ / kg Co, h | | | | | | | | | | Umsatz |
|----------|----------------------------|------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|--|--------|
| | CO ₂ | CmHn | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -P | | |
| Sygas | 6.3 | — | 0.1 | 38.8 | 49.5 | 0.3 | 5.0 | — | 4.87 | | |
| Restgas | 13.8 | 0.6 | 0.1 | 44.4 | 28.4 | 2.4 | 10.3 | 1.13 | 10.27 | | |
| | | | | 42.0 | 34 | | | | | | |
| | | | | 1 | 0.81 | | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.7 %
 H₂, CO im Sygas 1.27
 H₂, CO im Restgas 0.64
 Verbrauch von H₂: CO 2.02

Kontraktion nach Menge 51.0 %
 " " N₂ 52.5 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 51.8 %

| | | | |
|---------------|-------------|-----------------|--------------------|
| umgesetzt | %CO | %H ₂ | %CO+H ₂ |
| verflüssigt | <u>45.8</u> | <u>72.8</u> | <u>57.80</u> |
| Verfl.-Grad A | <u>94.4</u> | | |
| " " P | | | |

CH₄ + CmHn 4.7 CO₂ 1.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 24.0 kg 31.7 %
 Öl-Kondensat 37.0 " 48.9 %
 A.-K. Benzin 14.7 " 19.1 %
 Flüssige Prod. 75.7 " 100 %
 Sywasser 140.5 kg = 1.95 × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 55 °C
 — 100° %
 — 200° 285 % → 34.4
 — 320° 373 %
 Olefine Vol. %
 200° 64 200-320° 41

Ausbeute

Flüssige Prod. 85.5 g/Nm³ Sygas 99.0 g/Nm³ Nutzgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 152.0 " " 179.8 " " " "

Bemerkungen:

000781

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 4/5.2. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 24
 Co-Fe-Inhalt: kg

Reaktionsstunden 24/274
 Gasdruck 2.0 at
 Temperatur 13.7 °C bei 196.4 °C

Sy-W-Gas 905 Nm³
 37.6 Nm³

Restgas 444 Nm³
 Kretlaufgas 3450 Nm³/h
 Kretlauf 1:281

Zusatzung: Nm³ / kg Ca, h Nm³ / Norm.-Vol., h

| Analysen: | CO ₂ | CmHn | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Ubergas |
|-----------|-----------------|------|----------------|-------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|---------|
| Sygas | 6.1 | - | 0.1 | 39.2 | 49.6 | 0.3 | 4.7 | - | 4.63 | |
| Restgas | 13.5 | 0.6 | 0.1 | 44.7 | 28.7 | 2.5 | 9.9 | 1.09 | 9.86 | |
| | | | | 43.3 | 34.2 | | | | | |
| | | | | 1:079 | | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.2 %
 H₂:CO im Sygas 1.26
 H₂:CO im Restgas 0.64
 Verbrauch von H₂:CO 1.99

Kontraktion nach Menge 53.2
 " " N₂ 53.2
 " " CO₂
 Durchschnittliche Kontraktion 53.2

umgesetzt %CO 46.4 %H₂ 72.2 %CO+H₂ 59.60
 verflüssigt 43.6
 Verfl.-Grad A 94.0
 " " P.

CH₄ + CmHn 4.2 CO₂ 1.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 20.8 kg 28.3 %
 Öl-Kondensat 37.85 " 51.6 %
 A.-K. Benzin 14.70 " 20.1 %
 Flüssige Prod. 73.35 100 %
 Sywasser 126.0 kg = 1.72 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 51 °C
 - 100° %
 - 200° 48.9 % > 25.0
 - 320° 26.4 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 64 200-320° 4.6

Ausbeute

Flüssige Prod. 81.0 g/Nm³ Sygas 91.3 g/Nm³ Nutzgas c/Nm³ Idealgas
 Gasol
 Gesamt-Produkt
 Sywasser 139.0 " " 156.8 " " "

Bemerkungen:

000782

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 3./4.2. 1949

Objekt-Nr. 10
 Füllung: 24
 Co-Füllinhalt _____ kg

Betriebsstunden 24 / 250
 Gasdruck 7.0 atm
 Temperatur 13.7-12.3 bis 174.5 °C

Sy-W-Gas 838 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
348 Nm³

Restgas _____ Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 3365 Nm³
 Kreislauf 1301

Belastung _____ Nm³/kg Ca, h

| Analysen: | Nm ³ /Norm.-Vol., h | | | | | | | | Ungewichte | |
|-----------|--------------------------------|------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|------------|-------------------|
| | CO ₂ | CaH ₂ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | | N ₂ -F |
| Sygas | 6.4 | — | 0.1 | 38.8 | 49.6 | 0.3 | 4.8 | — | 4.68 | |
| Restgas | 14.1 | 0.2 | 0.1 | 43.6 | 28.8 | 2.6 | 10.1 | 1.09 | 9.98 | |
| | | | | 42.5 | 39.1 | | | | | |
| | | | | 1. | 0.80 | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.6 %
 H₂, CO im Sygas 1.22
 H₂, CO im Restgas 0.66
 Verbrauch von H₂, CO 1.96

Kontraktion nach Menge 52.8 %
 " " N₂ 53.0 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 52.9 %

umgesetzt 47.3 %CO, 72.5 %H₂, 50.50 %CO+H₂
 verflüssigt 44.3
 Verfl.-Grad A 93.8
 " " P _____

CH₄ + C_mH_n 4.9 CO₂ 1.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 8.00 kg 13.9 %
 Öl-Kondensat 35.15 " 61.4 %
 A.-K. Benzin 14.20 " 24.7 %
 Flüssige Prod. 57.35 " 100 %
 Sywasser 121.30 kg = 2.11 × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 54 °C
 — 100° _____ %
 — 200° 40.8 %
 — 320° 41.7 % -17.2
 Olefine Vol. %
 — 200° 64, 200-320° 44

Ausbeute

Flüssige Prod. 68.3 g/Nm³ Sygas 77.4 g/Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasol _____ " " " " " "
 Gesamt-Produkt _____ " " " " " "
 Sywasser 145.0 " " 164.0 " " " "

Bemerkungen:

Lang. von 12.3 auf 17.4 erhöht

000783

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 2./3. 2. 1947

Oltnr. 16

Füllung: 24

Co-Füllinhalt kg

Betriebsstunden 197 226

Gesdruck 7.0 at

Temperatur 12.3 at 172.1°C

Sy-W-Ges 623 Nm³

" " " " " "

" " " " " "

" " " " " "

" " " " " "

Restgas 376 Nm³

" " " " " "

Kreislaufgas 2340 Nm³

Kreislauf 1: 281

Seiung

Nm³ / kg Co, h

Nm³ Norm. Vol., h

Analysen:

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -P | Ungewichte |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|------------|
| Sygas | 6.8 | - | 0.1 | 38.8 | 49.6 | 0.3 | 5.0 | - | 4.84 | |
| Restgas | 10.9 | 0.7 | 0.1 | 40.1 | 36.6 | 2.2 | 9.4 | 1.13 | 9.27 | |
| | | | | 39.4 | 39.0 | | | | | |
| | | | | 1. | 0.99 | | | | | |

Gesamt-Inerte 12.2 %

H₂:CO im Sygas 1.29

H₂:CO im Restgas 0.91

Verbrauch von H₂:CO 1.72

Kontraktion nach Menge

" " N₂ 47.8

" " CO₂

Durchschnittliche Kontraktion

| | % CO | % H ₂ | % CO+H ₂ |
|---------------|------|------------------|---------------------|
| umgesetzt | 45.1 | 61.5 | 53.3 |
| verflüssigt | 4.1 | | |
| Verfl.-Grad A | 91.2 | | |
| " " P | | | |

CH₄ + C_mH_n 2.0 CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | | |
|----------------|-------|-----------|------|-------------------|
| Paraffingatsch | 5.10 | kg | 15.6 | % |
| Ol-Kondensat | 19.70 | " | 60.3 | % |
| A-K. Benzin | 7.90 | " | 24.1 | % |
| Flüssige Prod. | 32.70 | | | 100% |
| Sywasser | 74.90 | kg = 2.28 | | x flüss. Produkte |

Gesamtprodukt

| | | |
|---------|------|--------------|
| SB | 53 | °C |
| - 100° | | % |
| - 200° | 41.2 | % |
| - 320° | 42.6 | % > 16.2 |
| Olefine | | Vol. % |
| - 200° | 6.1 | 200-320° 4.1 |

Ausbeute

| | | | | | |
|----------------|-------|-------------------------|-------|---------------------------|----------------------------|
| Flüssige Prod. | 52.4 | g/Nm ³ Sygas | 59.5 | g/Nm ³ Nutzgas | g/Nm ³ Idealgas |
| Gasol | | " | " | " | " |
| Gesamt-Produkt | | " | " | " | " |
| Sywasser | 120.0 | " | 137.0 | " | " |

Bemerkungen:

Open 9.15 abgestellt 10.50 bei 7.0 at häng. angefahren häng bis 10.50 auf 12.3 at erh. erk.

000784

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 1.12.20 1944

Ofen-Nr. 10

Füllung: 24

Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 24/207

Gesdruck 7.0 at

Temperatur 13.2 at °C

Sy-W-Gas 399 Nm³

Restgas 399 Nm³

" " " " " "

" " " " " "

" " " " " "

Kreislaufgas 3291 Nm³

" " " " " "

Kreislauf 1:2.66

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

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Ubergewichte |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|--------------|
| Sygas | 6.4 | - | 0.1 | 38.7 | 49.5 | 0.3 | 5.0 | - | 491 | |
| Restgas | 15.2 | 0.7 | 0.1 | 45.0 | 25.2 | 2.8 | 11.0 | 1.15 | 10.89 | |
| | | | | 43.2 | 31.9 | | | | | |
| | | | | 1. | 0.14 | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.8 %

H₂ CO im Sygas 1.28

H₂ CO im Restgas 0.56

Verbrauch von H₂: CO 2.08

Kontraktion nach Menge 55.6 %

" " N₂ 54.8 %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt %CO 47.5

verflüssigt 43.7

Verfl.-Grad A 92.1

" " P

%H₂

77.2

%CO+H₂

62.35

CH₄ + C_mH_n 5.3 CO₂ 6.5

bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | | |
|----------------|--------|-----------|------|------|
| Paraffingatsch | 8.80 | kg | 15.2 | % |
| Ol-Kondensat | 24.50 | " | 59.8 | % |
| A-K. Benzin | 14.40 | " | 25.0 | % |
| Flüssige Prod. | 57.70 | " | | 100% |
| Sywasser | 130.40 | kg = 22.6 | | |

Gesamtprodukt

| | | |
|------------|------|--------|
| SB | 57 | °C |
| - 100° | | % |
| - 200° | 37.1 | % |
| - 320° | 46.3 | % |
| | | > 16.1 |
| Olefine | | Vol. % |
| - 200° | 6.7 | |
| - 200-320° | 5.1 | |

Ausbeute

| | | | | | | |
|----------------|-------|-------------|------|---------------|---|----------------|
| Flüssige Prod. | 64.0 | g/Nm³ Sygas | 72.7 | g/Nm³ Nutzgas | | g/Nm³ Idealgas |
| Gasol | | " | " | " | " | " |
| Gesamt-Produkt | | " | " | " | " | " |
| Sywasser | 145.0 | " | | 164.2 | " | " |

Bemerkungen:

000785

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 31.1./1.2.1944

Ger.-Nr. 10

Füllung: 24

Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 24/183

Gesdruck 2.0 at

Temperatur 13.0 at °C

Sy-W-Gas 474 Nm³

Restgas 446 Nm³

Kreislaufgas 3521 Nm³/h

Kreislauf 0.303

36.4 Nm³/h

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

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Ubergewicht |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|-------------|
| Sygas | 6.6 | - | 0.1 | 385 | 503 | 0.3 | 4.2 | - | 4.02 | |
| Restgas | 15.1 | 0.1 | 0.1 | 44.2 | 27.3 | 3.3 | 9.0 | 1.32 | 8.98 | |
| | | | | 44.8 | 33.0 | | | | | |
| | | | | 1. | 0.24 | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.2 %

H₂CO im Sygas 1.30

H₂CO im Restgas 0.62

Verbrauch von H₂:CO 2.02

Kontraktion nach Menge %

" " N₂ 54.7 %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt 48.0 %CO

verflüssigt 44.3

Verfl.-Grad A 92.3

" " P

%H₂

75.0

%CO+H₂

61.5

CH₄ + C_mH_n 6.5 CO₂ 1.5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | | |
|----------------|---------------|------------------|-----------------|-------------------|
| Paraffingatsch | <u>5.65</u> | kg | <u>12.6</u> | % |
| Ol-Kondensat | <u>31.20</u> | " | <u>70.0</u> | % |
| A.-K. Benzin | <u>7.80</u> | " | <u>17.4</u> | % |
| Flüssige Prod. | <u>44.65</u> | " | <u>100</u> | % |
| Sywasser | <u>112.50</u> | kg = <u>9.50</u> | <u> </u> | × flüss. Produkte |

Gesamtprodukt

| | | |
|------------------|-----------------|----------|
| SB | <u>63</u> | °C |
| - 100° | <u> </u> | % |
| - 200° | <u>37.6</u> | % |
| - 320° | <u>46.1</u> | % |
| <u>> 16.1</u> | | |
| Olefine | <u>63</u> | Vol. % |
| - 200° | <u> </u> | 200-320° |
| | <u>46</u> | |

Ausbeute

| | | | | | | |
|----------------|-----------------|-------------------------|-----------------|---------------------------|-----------------|----------------------------|
| Flüssige Prod. | <u>5.1</u> | g/Nm ³ Sygas | <u>57.5</u> | g/Nm ³ Restgas | <u> </u> | c/Nm ³ Idealgas |
| Gasöl | <u> </u> | " | <u> </u> | " | <u> </u> | " |
| Gesamt-Produkt | <u> </u> | " | <u> </u> | " | <u> </u> | " |
| Sywasser | <u>128.1</u> | " | <u>145.0</u> | " | <u> </u> | " |

Bemerkungen:

000786

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 30./31.1.1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 14
 Co-Fe-Gehalt: kg

Betriebsstunden 211 159
 Gasdruck 7.0 at
 Temperatur: 11.4 at 192.2°C

Sy-W-Gas 76.5 Nm³
 " " " " " " " "
 " " " " " " " "
36.4 Nm³

Restgas: 429 Nm³
 " " " " " " " "
 Kretsluftgas: 3094 Nm³
 Kretsluft: A: 303

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

| Analysen: | CO ₂ | CO | O ₂ | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -F | Umsetzte |
|-----------|-----------------|-----|----------------|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|----------|
| Sygas | 6.5 | - | 0.1 | 34.6 | 49.8 | 0.3 | 4.7 | - | 461 |
| Restgas | 12.4 | 0.6 | 0.1 | 41.7 | 33.1 | 2.6 | 8.5 | 1.12 | 845 |
| | | | | A: 090 | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.6 %
 H₂, CO im Sygas 1.29
 H₂, CO im Restgas 0.77
 Verbrauch von H₂: CO 2.08

Kontraktion nach Menge 44.0 %
 " " N₂ 45.5 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 44.7 %

umgesetzt: % CO 39.6 % H₂ 63.6 % CO+H₂ 51.6
 verfügbar: % 36.0
 Verfl.-Grad A 90.8
 " " P

CH₄ + C_mH_n 7.4 CO₂ 1.4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | | |
|----------------|--------------|------------------|-------------|-------------------|
| Paraffingasch | <u>4.10</u> | kg | <u>131</u> | % |
| Ol-Kondensat | <u>19.25</u> | " | <u>61.7</u> | % |
| A.-K. Benzin | <u>7.90</u> | " | <u>25.2</u> | % |
| Flüssige Prod. | <u>31.25</u> | " | | 100% |
| Sywasser | <u>85.20</u> | kg = <u>2.33</u> | | x flüss. Produkte |

Gesamtprodukt

| | | |
|---------|-------------|---------------------|
| SB | <u>63</u> | °C |
| - 100° | | % |
| - 200° | <u>60.6</u> | % > 8.2 |
| - 320° | <u>30.6</u> | % |
| Olefine | | Vol. % |
| - 200° | <u>6.5</u> | 200-320° <u>4.7</u> |

Ausbeute

Flüssige Prod. 40.8 g/Nm³ Sygas 46.9 g/Nm³ Nutzgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 111.3 " " 126.0 " " " "

Bemerkungen: Ofen von 130 - 40.5 ausgefallen wegen Stromausfall

000787

Druckverschiebung

Produktionsbericht vom 29./30.1. 1944

Ofen-Nr. 10

Füllung? 24

Co-Fe-Inhalt

Betriebsstunden 24/138

Gasdruck 7.0

Temperatur 10.6 auf 185,3°C

Sy-W-Gas 649 Nm³

" " " " " "

" " " " " "

27.0 Nm³h

Restgas 4.03 Nm³

" " " " " "

Kreislufgas 25.16 Nm³h

Kreisluf 1: 2.86 Nm³

Belegung Nm³ / kg Ca. h

| Analysen: | Nm ³ Norm. Vol. h | | | | | | | | Überprodukt | |
|-----------|------------------------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|----------------|-------------|-------------------|
| | CO ₂ | C ₂ H ₄ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C ₂ | | N ₂ -F |
| Sygas | 6.4 | — | 0.1 | 38.8 | 49.5 | 0.3 | 4.9 | — | 47.8 | |
| Restgas | 11.6 | 0.5 | 0.1 | 39.7 | 37.2 | 3.2 | 7.7 | 1.01 | 7.65 | |
| | | | | 39.5 | 40.5 | | | | | |
| | | | | 1: | 1.00 | | | | | |

Gesamt-Inerte 11.7 %

H₂, CO im Sygas 1.28

H₂, CO im Restgas 0.94

Verbrauch von H₂, CO 1.86

Kontraktion nach Menge 37.7 %

" " N₂ 37.5 %

" " CO₂

Durchschnittliche Kontraktion 37.6 %

| | %CO | %H ₂ | %CO+H ₂ |
|---------------|------|-----------------|--------------------|
| umgesetzt | 36.0 | 53.0 | 49.5 |
| verflüssigt | 29.5 | | |
| Verfl. Grad A | 82.0 | | |
| " " P | | | |

CH₄ + C_mH_n 12.3 CO₂ 5.8 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | | |
|----------------|-------|-----------|------|-------------------|
| Paraffingatsch | 4.00 | kg | 14.0 | % |
| O-Kondensat | 17.15 | " | 62.1 | % |
| A.-K. Benzin | 6.70 | " | 23.7 | % |
| Flüssige Prod. | 28.15 | | | 100% |
| Sywasser | 44.00 | kg = 1.57 | | × flüss. Produkte |

Gesamtprodukt

| | | |
|---------|--------|--------------|
| SB | °C | |
| — 100° | % | |
| — 200° | 47.4 | % > 9.7 |
| — 320° | 42.3 | % |
| Olefine | Vol. % | |
| — 200° | 64 | 200-320° 4.6 |

Ausbeute

| | | | | | |
|----------------|------|-------------------------|------|---------------------------|----------------------------|
| Flüssige Prod. | 43.3 | g/Nm ³ Sygas | 49.0 | g/Nm ³ Nutzgas | g/Nm ³ Idealgas |
| Gasol | " | " | " | " | " |
| Gesamt-Produkt | " | " | " | " | " |
| Sywasser | 67.8 | " | 76.8 | " | " |

Bemerkungen:

Ofen 60 minig auf 10.6 abkühlend.

000788

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht von 28./29.1. 1947

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 24
 Co-Fo-Inhalt kg

Entwicklungszeit 24/114
 Gasdruck 7.0 atü
 Temperatur 9.5 atü 121.1 °C

Sy-W-Gas 572 Nm³
 21.3 Nm³/h

Restgas 322 Nm³
 Kretlaufgas 1832 Nm³/h
 Kretlauf 1.259 Nm³

Beheizung

Nm³/kg Co, h

Nm³ Norm. Vol., h

| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -P | Einprozent |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|------------|
| Sygas | 6.7 | - | 0.1 | 38.1 | 49.7 | 0.3 | 5.1 | - | 6.08 | |
| Restgas | 11.3 | 0.5 | 0.1 | 39.1 | 37.8 | 3.1 | 8.1 | 1.02 | 7.92 | |
| | | | | 32.6 | 35.2 | | | | | |
| | | | | 1. | 1.07 | | | | | |

Gesamt-Inerte 12.2 %
 H₂, CO im Sygas 1.30
 H₂, CO im Restgas 0.97
 Verbrauch von H₂: CO 1.94

Kontraktion nach Menge 37.0 %
 " " N₂ 36.6 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 36.8 %

umgesetzt %CO 24.4
 verflüssigt 27.8
 Verfl.-Grad A 81.0
 " " P

%H₂ 51.5
 %CO+H₂ 42.95

CH₄ + C_mH_n 12.8 CO₂ 3.9 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 4.20 kg 22.1 %
 Öl-Kondensat 8.00 " 42.1 %
 A.-K. Benzin 6.80 " 35.2 %
 Flüssige Prod. 19.00 " 100 %
 Sywasser 47.50 kg = 2.50 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB. °C
 - 100° %
 - 200° 52.2 %
 - 320° 35.6 % > 119
 Olefine Vol. %
 - 200° 66 ; 200-320° 4.2

Ausbau

Flüssige Prod. 37.0 g/Nm³ Sygas 42.2 g/Nm³ Nutzgas
 Gasol s/Nm³ Idealgas
 Gesamt-Produkt
 Sywasser 98.8 " 105.6 "

Bemerkungen:

000789

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 27.12.1. 1949

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 24
 Co-Feinhalt: _____ kg

Betriebsstunden 19/ 90
 Gasdruck 7.0 at
 Temperatur 3.8 at 178.1°C

Sy-W-Gas 411 Nm³
 " " " " " " " "
 " " " " " " " "
21.6 Nm³h

Restgas 276 Nm³
 " " " " " " " "
 Kretlofgas 1422 Nm³
 Kretlof 1. 260

Belastung

Nm³/kg Ca, h Nm³: Norm. Vol., h

| Analysen: | CO ₂ | CaH ₂ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -F | Ungesättigt |
|-----------|-----------------|------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|-------------|
| Sygas | 6.6 | - | 0.1 | 38.1 | 49.3 | 0.3 | 5.6 | - | 5.46 | |
| Restgas | 9.0 | 0.3 | 0.1 | 39.5 | 41.3 | 2.1 | 7.7 | 1.00 | 7.58 | |
| | | | | 38.7 | 44.7 | | | | | |
| | | | | 1: | 1.16 | | | | | |

Gesamt-Inerte 12.6 %
 H₂CO im Sygas 1.29
 H₂CO im Restgas 1.05
 Verbrauch von H₂: CO 2.03

Kontraktion nach Menge 32.8 %
 " " N₂ 27.8 %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 30.3 %

umgesetzt 95.9 %CO
 verfüssigt 20.2
 Verfl. Grad A 80.0
 " " P _____

%H₂ 39.6
 %CO+H₂ 32.4

V

CH₄ + C₂H₆ 2.01 CO₂ _____ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | | |
|----------------|--------------|------------------|-------------|--------------------|
| Paraffingasch | <u>1.85</u> | kg | <u>16.6</u> | % |
| Ol-Kondensat | <u>4.37</u> | " | <u>39.6</u> | % |
| A.-K. Benzin | <u>4.95</u> | " | <u>44.7</u> | % |
| Flüssige Prod. | <u>11.17</u> | " | | 100% |
| Sywasser | <u>25.82</u> | kg = <u>2.31</u> | | × flüssl. Produkte |

Gesamtprodukt

| | |
|---------|--------------------------------|
| SB | _____ °C |
| 100° | _____ % |
| - 200° | <u>58.9</u> % |
| - 320° | <u>31.2</u> % → <u>9.5</u> |
| Olefine | Vol.-% |
| - 200° | <u>62</u> ; 200-320° <u>32</u> |

Ausbeute

Flüssige Prod. 27.2 g/Nm³ Sygas 31.2 g Nm³ Nutzgas _____ c/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywässer 66.8 " " 71.8 " " "

Bemerkungen:

Ofen 10 um 15 bis 11⁰⁰ abgestellt die Temp dabei auf 60 abü gesenkt.
 um 12⁰⁰ bis 20⁰⁰ Ofen abgestellt wegen Strom und Gasdruckfall. Ofen wurde in der Temp von 60 auf 4. P abü erhitzt.

000790

| | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------------------|----------------|--|----------------|----------------------|----------------|----------------------------------|-------------------|-----------|
| Druckversuchsanlage | | | | Produktionsbericht vom <u>26/27.1. 1944</u> | | | | | | |
| Ofen-Nr. <u>10</u> Füllung: <u>24</u> Co-Fachzahl: _____ kg | | | | Betriebsstunden <u>24 / 71</u> Gasdruck: <u>7.0</u> at Temperatur: <u>9.2</u> at <u>1198°C</u> | | | | | | |
| Sp. W. Gas <u>374</u> Nm ³ " " " " _____ " " " " <u>15.6</u> Nm ³ h | | | | Restgas <u>208</u> Nm ³ " " " " _____ Nm ³ /h Kreislaufgas <u>1604</u> Nm ³ Kreislauf <u>1: 3,35</u> | | | | | | |
| Belastung Nm ³ / kg Co. h Nm ³ Norm. Vol. h | | | | | | | | | | |
| Analyse: | | | | | | | | | | |
| | CO ₂ | C _n H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C ₂ | H ₂ -F | Ungewogen |
| Sygas | <u>8,2</u> | — | <u>0.1</u> | <u>38,9</u> | <u>49.1</u> | <u>0.3</u> | <u>5.4</u> | — | <u>5,2</u> | |
| Restgas | <u>15,2</u> | <u>0.4</u> | <u>0.1</u> | <u>34.4</u> | <u>51.7</u> | <u>2.3</u> | <u>9.4</u> | <u>1.00</u> | <u>9,23</u> | |
| | | | | <u>35.5</u> | <u>36.1</u> | | | | | |
| | | | | <u>1.</u> | <u>1.02</u> | | | | | |
| Gesamt-Inerte <u>12.0</u> % | | | | Kontraktion nach Menge <u>44,2</u> % | | | | | | |
| H ₂ CO im Sygas <u>1,26</u> | | | | " " N ₂ <u>42,9</u> % | | | | | | |
| H ₂ CO im Restgas <u>0,92</u> | | | | " " CO ₂ _____ % | | | | | | |
| Verbrauch von H ₂ :CO <u>1,54</u> | | | | Durchschnittliche Kontraktion <u>43,6</u> % | | | | | | |
| umgesetzt <u>50,5</u> % CO | | | | " H ₂ <u>63,2</u> | | | | " CO+H ₂ <u>56,85</u> | | |
| verflüssigt <u>33,5</u> | | | | | | | | | | |
| Verfl.-Grad A <u>66,1</u> | | | | | | | | | | |
| " " P _____ | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C _n H _n <u>24.1</u> CO ₂ <u>11.4</u> bezogen auf CO-Umsatz | | | | | | | | | | |
| Produkte | | | | | | Gesamtprodukt | | | | |
| Paraffingas | <u>1.80</u> | kg | <u>1.46</u> | | | | | | | |
| Ol-Kondensat | <u>4.55</u> | " | <u>36.8</u> | SB. _____ °C | | | | | | |
| A.-K. Benzin | <u>6.00</u> | " | <u>48.6</u> | — 100° _____ % | | | | | | |
| Flüssige Prod. | <u>11.35</u> | " | <u>100%</u> | — 200° <u>59,2</u> % | | | | | | |
| Sywasser | <u>3.100</u> | kg | <u>2.52</u> | — 320° <u>37,0</u> % <u>> 80</u> | | | | | | |
| | | | | Olefine Vol.-% | | | | | | |
| | | | | — 200° <u>59</u> 200-320° <u>35</u> | | | | | | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. <u>33.0</u> g / Nm ³ Sygas | | | | Flüssige Prod. <u>37.5</u> g / Nm ³ Nutzgas | | | | | | |
| Gasol " " " " | | | | Gasol " " " " | | | | | | |
| Gesamt-Produkt " " " " | | | | Gesamt-Produkt " " " " | | | | | | |
| Sywasser <u>83,2</u> " " " " | | | | Sywasser <u>94,7</u> " " " " | | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | |

000791

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 25/26. 1. 1944

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 24
 Co-Fe-Inhalt: _____ kg

Betriebsstunden 24/42
 Gestdruck 7 mm
 Temperatur 2.4 - 12.5 mmHg 143.0 °C

Sy-W-Ges 437 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
19.2 Nm³/h

Restgas 260 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 2255 Nm³/h
 Kreislauf 1.372 Nm³

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

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -P | Ubergewichte |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|--------------|
| Sygas | 12.2 | 0.1 | 0.1 | 35.7 | 40.2 | 4.2 | 7.5 | 1.00 | 7.40 | |
| Restgas | 25.2 | 0.6 | 0.1 | 36.2 | 14.2 | 10.0 | 13.7 | 1.04 | 13.60 | |
| | | | | 36.0 | 19.7 | | | | | |
| | | | | 1. | 0.55 | | | | | |

Gesamt-Inerte 24.1 %
 H₂:CO im Sygas 1.12
 H₂:CO im Restgas 0.39
 Verbrauch von H₂:CO 2.02

Kontraktion nach Menge 45.5 %
 " " N₂ 45.5 %
 " " CO₂ 45.5 %
 Durchschnittliche Kontraktion 45.5 %

umgesetzt 45.2 % CO
 verflüssigt 37.0 %
 Verfl.-Grad A 82.1
 " " P _____

%H₂ 20.2 %CO+H₂ 63.00

CH₄ + C_mH_n 7.8 CO₂ 9.5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 2.55 kg 8.7 %
 Öl-Kondensat 18.25 " 64.0 %
 A.-K. Benzin 8.05 " 27.3 %
 Flüssige Prod. 29.45 " 100%
 Sywasser 74.80 kg = 2.53 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB _____ °C
 - 100° _____ %
 - 200° 50.5 %
 - 320° 47.2 % > 6.8
 Olefine Vol. %
 - 200° 50 ; 200-320° 3.5

Ausbeute

Flüssige Prod. 61.8 g/Nm³ Sygas 81.4 g/Nm³ Nutzgas
 Gasol _____ g/Nm³ Idealgas
 Gesamt-Produkt _____ " "
 Sywasser 15.7 " 20.7 " "

Bemerkungen:

Ofen 10 wurde in der Länge von 2.4 bis 2.5 atm erhöht und dabei durchgeföhrt

000792

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 24 Dat. 13.3.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|---|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| <i>Hydratation</i> A.K.-Benzin Kondens.-Öl Paraffingesch Ges.-Prod. | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkand. | Paraffin- ÖLFRAC. | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|----------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,761 | 0,750 | 0,744 | | |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodsahl (Wijss) | | | | | |
| N Z V Z | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | I | II | III | | | |
| 60 .. | 145 | 131 | 144 | | | |
| 80 .. | | | | | | |
| 100 .. | | | | | | |
| 120 .. | | | | | | |
| 140 .. | | | | | | |
| 160 .. | 5,0 | 3,0 | 4,0 | | | |
| 180 .. | 16,0 | 24,0 | 33,0 | | | |
| 200 .. | 32,0 | 10,0 | 7,0 | | | |
| 220 .. | 56,0 | 7,0 | 9,0 | 9,0 | 9,0 | |
| 240 .. | 64,0 | 7,5 | 9,0 | 13,0 | 13,0 | |
| 260 .. | 71,0 | 9,0 | 16,0 | | | |
| 280 .. | 74,0 | 16,0 | 17,0 | | | |
| 300 .. | 76,0 | | | | | |
| 320 .. | 78,0 | | | | | |
| 340 .. | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | |
| Siede-Ende °C | 310 | 320 | | | | |
| Rückstand | 34,2 | 5,8 | 4,1 | | | |
| Verlust | 0,7 | 0,1 | 0,1 | | | |

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

Bemerkungen:

000794

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 15.11.34 Zeit 11:20 Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 15,60 | 20,3 | 33,3 | 33,5 | 15,1 |
| Kondens.-Öl | 40,10 | 53,0 | 11,1 | 23,1 | 40,9 |
| Paraffingetsch | 30,45 | 36,2 | 30,2 | 53,2 | 30,6 |
| Ges.-Prod. | 86,15 | 100,0 | 184,2 | 110,0 | 221 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkand. | Paraffin- getch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|---------------------|-------------|----------|--------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,655 | 0,780 | 0,72 | | 0,957 |
| Ölfine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | |
| N Z / V Z | 546/6736 | 218/2769 | | | 128 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,3 | |
| 60 .. | | | | | 1,0 | |
| 80 .. | | | | | 4,0 | |
| 100 .. | | | | | 11,0 | |
| 120 .. | | | | | 16,0 | |
| 140 .. | | | | | 24,0 | 40,4 |
| 160 .. | | | | | 31,0 | |
| 180 .. | | | | | 37,0 | |
| 200 .. | | | | | 44,0 | |
| 220 .. | | | | | 50,0 | |
| 240 .. | | | | | 56,0 | |
| 260 .. | | | | | 62,5 | 32,9 |
| 280 .. | | | | | 67,0 | |
| 300 .. | | | | | 72,0 | |
| 320 .. | | | | | 77,5 | |
| 340 .. | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 26,3 |
| Verlust | | | | | | 0,4 |

| Stockpunkt °C | SPL | N-Z | V-Z | Ölfine |
|-------------------|-----|-----|-----|--------|
| Destill.-Prod. | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 159 |
| Öl (200—320°) | | | | 40 |

 Bemerkungen: *hellgrünes Paraffin*

000795

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 34

Dat. 12.11.53. 1/220

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 14,0 | 18,1 | 26,1 | 20,1 | 13,9 |
| Kondens.-Öl | 44,10 | 57,0 | 72,7 | 56,1 | 43,5 |
| Paraffingatsch | 31,60 | 36,9 | 30,9 | 23,1 | 31,7 |
| Ges.-Prod. | 103,0 | 100,0 | 129,7 | 100,0 | 87,1 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkend. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|---------------------|--------------|--------------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,792 | 0,751 | 0,72 | | 1,997 |
| Ölfine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodsahl (W/100) | | | | | |
| N Z / V Z | 0,064 / 0,68 | 1,795 / 6,49 | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,2 | |
| 60 .. | | | | | 1,0 | |
| 80 .. | | | | | 7,0 | |
| 100 .. | | | | | 14,0 | |
| 120 .. | | | | | 30,0 | |
| 140 .. | | | | | 26,0 | 23,7 |
| 160 .. | | | | | 33,0 | |
| 180 .. | | | | | 39,0 | |
| 200 .. | | | | | 45,0 | |
| 220 .. | | | | | 50,0 | |
| 240 .. | | | | | 55,0 | |
| 260 .. | | | | | 61,0 | 31,0 |
| 280 .. | | | | | 66,0 | |
| 300 .. | | | | | 71,5 | |
| 320 .. | | | | | 76,5 | |
| 340 .. | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 25,8 |
| Verlust | | | | | | 0,3 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 0,0 | |
| Öl (200-320°) | | | | | 5,9 | |
| | | | | | 3,8 | |

Bemerkungen:

Galgenöl paraffin

000796

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 13.10.42 Uhrzeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 14,90 | 11,1 | 87,0 | 31,1 | 14,6 |
| Kondens.-Öl | 58,10 | 33,7 | 79,5 | 54,1 | 21,5 |
| Paraffingatsch | 61,55 | 32,5 | 31,0 | 44,1 | 61,0 |
| Ges.-Prod. | 28,45 | 100,0 | 189,3 | 100,0 | 22,3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|--|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,691 | 0,759 | 0,71 | | | | 0,946 |
| Öloline „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | | |
| N Z / V Z | 104 / 0767 | 198 / 596 | | | | | 146 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,6 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | 9,0 | |
| 120 " | | | | | 15,0 | |
| 140 " | | | | | 31,0 | 32,5 |
| 160 " | | | | | 38,0 | |
| 180 " | | | | | 35,0 | |
| 200 " | | | | | 41,0 | |
| 220 " | | | | | 47,5 | |
| 240 " | | | | | 54,0 | |
| 260 " | | | | | 59,5 | 31,7 |
| 280 " | | | | | 64,5 | |
| 300 " | | | | | 69,5 | |
| 320 " | | | | | 73,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 29,6 |
| Verlust | | | | | | 0,2 |

| Stockpunkt °C | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|---------|--|--|
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Öloline | | |
| Öl (200-320°) | | | | 60 | | |
| | | | | 43 | | |

Bemerkungen:

Gelbes Paraffin

000797

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 34 Dat. 16.11.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 16,60 | 31,2 | 31,3 | 34,2 | 16,9 |
| Kondens.-Öl | 35,35 | 51,3 | 17,6 | 53,4 | 32,6 |
| Paraffingatsch | 30,20 | 37,0 | 30,2 | 23,2 | 30,1 |
| Ges.-Prod. | 82,15 | 100,0 | 129,6 | 110,0 | 79,6 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Othend. | Paraffingatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-----------|----------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,780 | 0,81 | | 0,465 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| N Z / V Z | 053 / 0274 | 228 / 654 | | | 132 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | - 40 °C | | | | | 5,3 | |
| 60 „ | | | | | 1,0 | | |
| 80 „ | | | | | 5,0 | | |
| 100 „ | | | | | 10,0 | | |
| 120 „ | | | | | 17,0 | | |
| 140 „ | | | | | 34,0 | 40,3 | |
| 160 „ | | | | | 31,0 | | |
| 180 „ | | | | | 37,0 | | |
| 200 „ | | | | | 43,0 | | |
| 220 „ | | | | | 49,0 | | |
| 240 „ | | | | | 55,0 | | |
| 260 „ | | | | | 61,0 | 32,0 | |
| 280 „ | | | | | 67,0 | | |
| 300 „ | | | | | 71,0 | | |
| 320 „ | | | | | 75,0 | | |
| 340 „ | | | | | | | |
| 360 „ | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 37,6 |
| Verlust | | | | | | | 0,1 |

| Stockpunkt °C | SPL | N Z | V Z | |
|-------------------|-----|-----|-----|----------|
| Destill.-Prod. | | | | 0,8 Benz |
| Benzin (bis 200°) | | | | 16,1 |
| Öl (200—320°) | | | | 4,0 |

 Bemerkungen: *gelblichweiße Paraffine*

000798

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 19 Fällung 24 Dat. 11.12.3.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall in | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 14,85 | 31,6 | 31,3 | 34,1 | 16,7 |
| Kondens.-Öl | 38,40 | 55,4 | 52,1 | 55,7 | 43,8 |
| Paraffingetsch | 15,50 | 33,0 | 36,1 | 30,2 | 17,9 |
| Ges.-Prod. | 68,75 | 100,0 | 139,4 | 100,0 | 27,3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|--------------|---------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,767 | 0,88 | | | 0,996 |
| Öleline „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (W/100) | | | | | | |
| NZ / VZ | 0,49 / 0,934 | 2,95 | 6,37 | | | 1,58 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,8 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | | |
| 100 " | | | | | 4,0 | |
| 120 " | | | | | 10,0 | |
| 140 " | | | | | 16,0 | |
| 160 " | | | | | 33,0 | 31,7 |
| 180 " | | | | | 36,0 | |
| 200 " | | | | | 30,0 | |
| 220 " | | | | | 35,0 | |
| 240 " | | | | | 40,0 | |
| 260 " | | | | | 44,0 | |
| 280 " | | | | | 49,5 | 37,4 |
| 300 " | | | | | 53,5 | |
| 320 " | | | | | 66,0 | |
| 340 " | | | | | 72,0 | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 30,8 |
| Verlust | | | | | | 0,1 |

| Stockpunkt °C | | | | |
|-------------------|-----|----|----|--------|
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Ölfuss |
| Öl (200-320°) | | | | 161 |
| | | | | 40 |

 Bemerkungen: *gelbes Öl, paraffin*

000799

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 19.11.3.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall te | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|-----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 2,40 | 39,5 | 43,9 | 32,6 | 33,4 |
| Kondens.-Öl | 11,60 | 49,0 | 64,6 | 49,9 | 37,3 |
| Paraffingetsch. | 5,10 | 31,5 | 34,4 | 17,6 | 16,5 |
| Ges.-Prod. | 19,10 | 100,0 | 142,9 | 100,0 | 67,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gtsch. | Gesami-Produkt | | | Reaktions- wasser |
|---------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|--|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,627 | 0,765 | 0,81 | | | | 0,975 |
| Olefin „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodsahl (Wjss) | | | | | | | |
| N Z / V Z | 0149/0379 | 246/625 | | | | | 1,55 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,4 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 6,0 | |
| 100 " | | | | | 15,0 | |
| 120 " | | | | | 23,0 | |
| 140 " | | | | | 30,0 | 43,6 |
| 160 " | | | | | 36,0 | |
| 180 " | | | | | 41,0 | |
| 200 " | | | | | 45,0 | |
| 220 " | | | | | 49,0 | |
| 240 " | | | | | 54,0 | |
| 260 " | | | | | 59,0 | 31,2 |
| 280 " | | | | | 65,0 | |
| 300 " | | | | | 70,5 | |
| 320 " | | | | | 75,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 25,7 |
| Verlust | | | | | | 0,5 |

| Stockpunkt °C | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|---------------|
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Olefin 5,6 |
| Öl (200—320°) | | | | 3,5 |

 Bemerkungen: *Hydrolysiertes Paraffin*

000800

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 2.10.3.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 13,9 | 24,0 | 35,5 | 32,9 | 12,5 |
| Kondens.-Öl | 31,0 | 49,6 | 66,7 | 59,5 | 32,6 |
| Paraffingatsch | 14,7 | 26,0 | 29,9 | 62,6 | 19,6 |
| Ges.-Prod. | 52,5 | 100,0 | 132,1 | 155,0 | 55,7 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|-----------------------|---------------|-------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,617 | 0,545 | 0,87 | | | 1,992 |
| Ölfläche „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 0,059 / 1,012 | 1,82 / 6,22 | | | | 1,26 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | -Vol. % | Gew. % |
|-------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|----------------|--------|
| | - 40 °C | | | | | 4,9 | |
| | 60 .. | | | | | 3,0 | |
| | 80 .. | | | | | 10,0 | |
| | 100 .. | | | | | 18,0 | |
| | 120 .. | | | | | 36,0 | 52,4 |
| | 140 .. | | | | | 35,0 | |
| | 160 .. | | | | | 43,0 | |
| | 180 .. | | | | | 52,0 | |
| | 200 .. | | | | | 62,0 | |
| | 220 .. | | | | | 67,0 | |
| | 240 .. | | | | | 73,0 | |
| | 260 .. | | | | | 76,5 | |
| | 280 .. | | | | | 79,0 | 20,2 |
| | 300 .. | | | | | 80,5 | |
| | 320 .. | | | | | 82,5 | |
| 340 .. | | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 20,7 |
| Verlust | | | | | | | 0,7 |
| Stockpunkt °C | | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N-Z | V-Z | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | | Ölfläche 60 | |
| Öl (200-320°) | | | | | | 40 | |

 Bemerkungen: *Paraffin nachspülen*

000801

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 24 Dat. 1.7.2.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|-----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 15,10 | 6,1 | 30,5 | 33,6 | 11,3 |
| Kondens.-Öl | 56,00 | 50,2 | 66,4 | 51,3 | 39,8 |
| Paraffingetösch | 6,10 | 28,7 | 36,3 | 25,1 | 66,3 |
| Ges.-Prod. | 77,20 | 100,0 | 133,2 | 100,0 | 117,4 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölend. | Paraffin- getösch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|--------------|------------|----------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,691 | 0,751 | 0,19 | | 0,998 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | |
| N Z / V Z | 1615 / 0,653 | 204 / 5,41 | | | 1,66 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,3 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | 14,0 | |
| 120 " | | | | | 30,0 | 43,7 |
| 140 " | | | | | 36,0 | |
| 160 " | | | | | 33,0 | |
| 180 " | | | | | 40,0 | |
| 200 " | | | | | 46,0 | |
| 220 " | | | | | 51,5 | |
| 240 " | | | | | 57,5 | 39,2 |
| 260 " | | | | | 62,5 | |
| 280 " | | | | | 66,5 | |
| 300 " | | | | | 70,5 | |
| 320 " | | | | | 75,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 27,0 |
| Verlust | | | | | | 0,1 |

| | | | | | | |
|--------------------|-----|-----|-----|--------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin- (bis 200°) | | | | Olefin | | |
| Öl (200-320°) | | | | 60 | | |
| | | | | 38 | | |

Bemerkungen: *Paraffin, stark dunkel*

000802

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 24 Dat. 7.1.3.44 Zeit Betr. Tage 1

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 13,70 | 19,6 | 2,63 | 36,3 | 15,4 |
| Kondens.-Öl | 33,25 | 47,3 | 1,2 | 4,1 | 17,1 |
| Paraffingetach | 33,20 | 47,3 | 3,16 | 5,7 | 25,3 |
| Ges.-Prod. | 203,5 | 100,0 | 1,27 | 111,1 | 27,4 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkend. | Paraffin- getach | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,789 | 0,77 | | | 0,991 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wjss) | | | | | | |
| NZ / VZ | 244 / 247 | 315 / 431 | | | | 17,95 |

Siedeanalyse

| Stodebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,0 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 4,0 | |
| 100 " | | | | | 9,0 | |
| 120 " | | | | | 15,0 | 4,3 |
| 140 " | | | | | 19,0 | |
| 160 " | | | | | 23,0 | |
| 180 " | | | | | 27,0 | |
| 200 " | | | | | 31,0 | |
| 220 " | | | | | 35,0 | |
| 240 " | | | | | 40,0 | |
| 260 " | | | | | 46,0 | 34,2 |
| 280 " | | | | | 53,0 | |
| 300 " | | | | | 61,0 | |
| 320 " | | | | | 68,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 37,9 |
| Verlust | | | | | | 0,4 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|----|----|---------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Olefine | | |
| Öl (200-320°) | | | | 44 | | |
| | | | | 38 | | |

 Bemerkungen: *Paraffin stark überflüssig*

000803

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 1.2.34 Zeit 44 Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts-% | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|-----------|------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 1490 | 19,1 | 27,6 | 6,7 | 15,0 |
| Kondens.-Öl | 3200 | 41,6 | 11,7 | 4,6 | 32,6 |
| Paraffingatsch | 2590 | 33,3 | 32,1 | 27,2 | 31,2 |
| Ges.-Prod. | 7280 | 100,0 | 122,1 | 100,0 | 21,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffingatsch | Gesamt-Produkt | | | Reaktionswasser |
|----------------------|--------------|---------------|----------------|----------------|--|--|-----------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,724 | 0,71 | | | | 1,050 |
| Öloline „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | | |
| N Z / V Z | 0,69 / 0,716 | 1,215 / 1,265 | | | | | 1,5 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | - 40 °C | | | | | 4,9 | |
| | 60 .. | | | | | 3,0 | |
| | 80 .. | | | | | 4,0 | |
| | 100 .. | | | | | 10,0 | |
| | 120 .. | | | | | 15,0 | 37,5 |
| | 140 .. | | | | | 19,0 | |
| | 160 .. | | | | | 23,0 | |
| | 180 .. | | | | | 27,0 | |
| | 200 .. | | | | | 31,0 | |
| | 220 .. | | | | | 35,0 | |
| | 240 .. | | | | | 40,0 | |
| | 260 .. | | | | | 46,5 | 35,3 |
| | 280 .. | | | | | 52,5 | |
| | 300 .. | | | | | 60,5 | |
| 320 .. | | | | | 67,0 | | |
| 340 .. | | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 36,8 |
| Verlust | | | | | | | 9,4 |

| | | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--|--|---------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | Öloline | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | | 6,4 | |
| Öl (200—320°) | | | | | | 4,1 | |

Bemerkungen: *Paraffin als Rückstand*

000804

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 5.6.1.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 1470 | 19,4 | 29,1 | 29,1 | 15,3 |
| Kondens.-Öl | 37,04 | 4,9 | 13,3 | 40,6 | 31,3 |
| Paraffingetach | 3400 | 31,2 | 36,0 | 39,3 | 34,9 |
| Ges.-Prod. | 75,70 | 100,0 | 122,4 | 100,0 | 78,5 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getach | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|-----------------------|--------------|-------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,691 | 0,773 | 0,81 | | | 0,992 |
| Öleffine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 6016 / 0 633 | 1292 / 5387 | | | | 238 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | - 40 °C | | | | | | 55 |
| 60 .. | | | | | | 10 | |
| 80 .. | | | | | | 6,0 | |
| 100 .. | | | | | | 18,0 | |
| 120 .. | | | | | | 17,0 | 22,2 |
| 140 .. | | | | | | 31,0 | |
| 160 .. | | | | | | 25,0 | |
| 180 .. | | | | | | 38,0 | |
| 200 .. | | | | | | 31,0 | |
| 220 .. | | | | | | 36,0 | |
| 240 .. | | | | | | 41,0 | |
| 260 .. | | | | | | 46,5 | 37,3 |
| 280 .. | | | | | | 54,0 | |
| 300 .. | | | | | | 63,0 | |
| 320 .. | | | | | | 68,5 | |
| 340 .. | | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 34,4 |
| Verlust | | | | | | | 0,1 |

| | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--|---------|
| Stockpunkt °C | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | Optimum |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 64 |
| Öl (200-320°) | | | | | 41 |

Bemerkungen: *Wassig paraffin*

000805

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 04 Dat. 5.1.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 14,70 | 30,1 | 370 | 311 | 151 |
| Kondens.-Öl | 32,9 | 51,6 | 19,6 | 51,6 | 31,1 |
| Paraffingetach | 30,10 | 51,3 | 35,0 | 36,6 | 31,3 |
| Ges.-Prod. | 23,35 | 100,0 | 133,0 | 100,0 | 25,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkend. | Paraffin- getach | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|---------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,754 | 0,100 | | 0,912 |
| Online „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| N Z / V Z | 01430/06116 | 1311/4204 | | | 1,535 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| — 40 °C | | | | | 51 | |
| 60 „ | | | | | 1,0 | |
| 80 „ | | | | | 4,0 | |
| 100 „ | | | | | 9,0 | |
| 120 „ | | | | | 16,0 | |
| 140 „ | | | | | 24,0 | 48,2 |
| 160 „ | | | | | 33,0 | |
| 180 „ | | | | | 42,0 | |
| 200 „ | | | | | 50,0 | |
| 220 „ | | | | | 56,0 | |
| 240 „ | | | | | 63,0 | |
| 260 „ | | | | | 66,0 | |
| 280 „ | | | | | 69,5 | 26,4 |
| 300 „ | | | | | 70,5 | |
| 320 „ | | | | | 70,0 | |
| 340 „ | | | | | | |
| 360 „ | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 35,0 |
| Verlust | | | | | | 0,4 |

| Stockpunkt °C | SPL | N Z | V Z | Online | Gew. % |
|-------------------|-----|-----|-----|--------|--------|
| Destill.-Prod. | | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 16,4 | |
| Öl (200–320°) | | | | 4,6 | |

Bemerkungen: *Rüpfes flüssiges Paraffin*

000806

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 24 Dat. 5.11.1920 Betr. Tage

| Produkt | Anfall lg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|-----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 14,89 | 3,27 | 3,57 | 36,9 | 19,6 |
| Kondens.-Öl | 35,45 | 61,4 | 19,1 | 19,2 | 46,2 |
| Paraffingetösch | 1,00 | 13,9 | 12,2 | 19,9 | 10,4 |
| Ges.-Prod. | 57,35 | 100,0 | 13,0 | 100,0 | 25,3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkend. | Paraffin- getösch | Gesamst-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|----------------------|-----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,769 | 0,805 | | 0,896 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijsa) | | | | | |
| N Z / V Z | 2512 / 0328 | 20 / 75 | | | 111 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 54 | |
| 60 " | | | | | 3,0 | |
| 80 " | | | | | 2,0 | |
| 100 " | | | | | 14,0 | |
| 120 " | | | | | 33,0 | |
| 140 " | | | | | 28,0 | 40,9 |
| 160 " | | | | | 33,0 | |
| 180 " | | | | | 38,0 | |
| 200 " | | | | | 43,0 | |
| 220 " | | | | | 48,0 | |
| 240 " | | | | | 53,0 | |
| 260 " | | | | | 62,0 | |
| 280 " | | | | | 69,5 | 41,7 |
| 300 " | | | | | 77,0 | |
| 320 " | | | | | 83,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 17,8 |
| Verlust | | | | | | 0,3 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | Abbau | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 64 | | |
| Öl (200-320°) | | | | 44 | | |

Bemerkungen:

Reines flüssiges Paraffin

000807

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 24 Dat. 3.3.1.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|-----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 770 | 54,1 | 106 | 65,1 | 11,2 |
| Kondens.-Öl | 1920 | 10,3 | 78,6 | 57,3 | 45,7 |
| Paraffingetösch | 510 | 15,6 | 18,6 | 14,2 | 11,7 |
| Ges.-Prod. | 3200 | 100,0 | 133,1 | 100,0 | 25,7 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getösch | Gesamt-Produkt | | | Reaktions- wasser |
|---------------------|-------------|---------|----------------------|----------------|--|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,726 | 0,782 | 0,759 | | | | 0,799 |
| Olefin „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodzahl (Wjhu) | | | | | | | |
| NZ / VZ | 206/274 | 371/566 | | | | | 286 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| — 40 °C | | | | | 59 | |
| 60 „ | | | | | 40 | |
| 80 „ | | | | | 9,0 | |
| 100 „ | | | | | 17,0 | |
| 120 „ | | | | | 35,0 | 41,2 |
| 140 „ | | | | | 31,0 | |
| 160 „ | | | | | 37,0 | |
| 180 „ | | | | | 43,0 | |
| 200 „ | | | | | 46,0 | |
| 240 „ | | | | | 53,0 | |
| 260 „ | | | | | 59,5 | 42,6 |
| 280 „ | | | | | 68,5 | |
| 300 „ | | | | | 76,0 | |
| 320 „ | | | | | 84,5 | |
| 340 „ | | | | | | |
| 360 „ | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 16,3 |
| Verlust | | | | | | 0,0 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Ölhu | |
| Öl (200–320°) | | | | | 16,1 | |
| | | | | | 4,1 | |

 Bemerkungen: *Reines flüssiges Paraffin*

000808

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 34 Dat. 13.2.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 1440 | 55,0 | 36,3 | 33,3 | 199 |
| Kondens.-Öl | 3470 | 53,1 | 72,3 | 57,3 | 450 |
| Paraffingutsch | 1,0 | 15,4 | 18,1 | 16,0 | 115 |
| Ges.-Prod. | 5220 | 100,0 | 126,8 | 106,0 | 254 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gutsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|---------------|---------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,691 | 0,774 | 0,731 | | | 0,799 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wijon) | | | | | | |
| N Z / V Z | 0,228 / 0,996 | 0,222 / 0,452 | | | | 2,17 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|------------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,2 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 5,0 | |
| 100 " | | | | | 13,0 | |
| 120 " | | | | | 19,0 | |
| 140 " | | | | | 26,0 | 31,1 |
| 160 " | | | | | 30,0 | |
| 180 " | | | | | 34,0 | |
| 200 " | | | | | 39,0 | |
| 220 " | | | | | 42,5 | |
| 240 " | | | | | 49,5 | |
| 260 " | | | | | 52,5 | 46,3 |
| 280 " | | | | | 66,5 | |
| 300 " | | | | | 75,5 | |
| 320 " | | | | | 145 | |
| - 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 16,1 |
| Verlust | | | | | | 2,5 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 0,16 Liter | |
| Öl (200-320°) | | | | | 6,7 | |
| | | | | | 5,1 | |

 Bemerkungen: *Rieser flüssiges Paraffin*

000809

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 84Dat. 31.1.1944 Zeit

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichtss- % ₁₀₀ | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|-----------------|--------------|--------------------------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 7.19 | 17.4 | 209 | 53.5 | 36.4 |
| Kondens.-Öl | 21.30 | 79.0 | 31.3 | 31.0 | 33.6 |
| Paraffingetösch | 5.65 | 16.6 | 15.9 | 1.5 | 6.2 |
| Ges.-Prod. | 44.65 | 100.0 | 133.9 | 100.0 | 22.3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölölend. | Paraffin- getösch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|-----------------------|--------------|---------------|----------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0.700 | 0.766 | 0.791 | | | 1.000 |
| Ölölend. SPL - Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjst) | | | | | | |
| N Z / V Z | 1020 / 1.518 | 2.118 / 1.850 | | | | 362 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 63 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | 4.0 | |
| 100 " | | | | | 8.0 | |
| 120 " | | | | | 15.0 | |
| 140 " | | | | | 32.0 | 32.6 |
| 160 " | | | | | 37.0 | |
| 180 " | | | | | 33.0 | |
| 200 " | | | | | 39.02 | |
| 220 " | | | | | 44.5 | |
| 240 " | | | | | 51.5 | |
| 260 " | | | | | 59.0 | 46.1 |
| 280 " | | | | | 67.0 | |
| 300 " | | | | | 76.0 | |
| 320 " | | | | | 84.0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 16.1 |
| Verlust | | | | | | 0.2 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|---------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Ölölend | | |
| Öl (200-320°) | | | | 163 | | |
| | | | | 46 | | |

Bemerkungen: *Reines flüssiges Paraffin*

000810

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 84 Dat. 20.31.14 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 2,90 | 35,3 | 35,8 | 46,1 | 189 |
| Kondens.-Öl | 15,25 | 61,7 | 11,6 | 61,0 | 46,1 |
| Paraffingetch | 4,10 | 13,1 | 16,4 | 16,2 | 79 |
| Ges.-Prod. | 31,25 | 100,0 | 123,8 | 123,0 | 247 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wert |
|--------------------|-------------|-----------|--------------------|----------------|--------------------|
| Dichte bei 20° C. | 0,204 | 0,257 | 0,299 | | 1,000 |
| Ölins „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijs) | | | | | |
| N Z / V Z | 1848 / 1576 | 147 / 174 | | | 374 |

Siedeanalyse

| | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| — 40 °C | | | | | | 63 | |
| 60 " | | | | | | | |
| 80 " | | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | | 9,0 | |
| 120 " | | | | | | 18,0 | |
| 140 " | | | | | | 29,0 | 60,6 |
| 160 " | | | | | | 39,0 | |
| 180 " | | | | | | 49,0 | |
| 200 " | | | | | | 61,0 | |
| 220 " | | | | | | 68,5 | |
| 240 " | | | | | | 66,0 | |
| 260 " | | | | | | 71,0 | 30,6 |
| 280 " | | | | | | 75,0 | |
| 300 " | | | | | | 78,0 | |
| 320 " | | | | | | 81,0 | |
| 340 " | | | | | | | |
| 360 " | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 8,2 |
| Verlust | | | | | | | 0,6 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Ölins | | |
| Öl (200—320°) | | | | 65 | | |
| | | | | 47 | | |

Bemerkungen: *Reines flüssiges Paraffin*

000811

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 64 Dat. 29.30.11/20 Betr. Tage

| Produkt | Anfall g | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|-------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,10 | 3,27 | 33,2 | 3,54 | 11,1 |
| Kondens.-Öl | 12,45 | 6,41 | 11,3 | 1,1 | 4,6 |
| Paraffingetsch | 4,00 | 14,8 | 17,9 | 13,5 | 10,7 |
| Ges.-Prod. | 22,55 | 100,0 | 133,0 | 10,0 | 25,3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,700 | 0,766 | 0,791 | | | 0,995 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wijs) | | | | | | |
| N Z / V Z | 1032 / 1,13 | 158 / 3,23 | | | | 1,23 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | | |
| 60 „ | | | | | 6,1 | |
| 80 „ | | | | | | |
| 100 „ | | | | | 5,0 | |
| 120 „ | | | | | 11,0 | |
| 140 „ | | | | | 17,0 | |
| 160 „ | | | | | 25,0 | 42,4 |
| 180 „ | | | | | 33,0 | |
| 200 „ | | | | | 40,0 | |
| 220 „ | | | | | 49,0 | |
| 240 „ | | | | | 56,5 | |
| 260 „ | | | | | 65,0 | |
| 280 „ | | | | | 74,0 | 43,3 |
| 300 „ | | | | | 80,0 | |
| 320 „ | | | | | 86,0 | |
| 340 „ | | | | | 90,5 | |
| 360 „ | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 9,7 |
| Verlust | | | | | | 0,6 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-----|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 0,6 | | |
| Öl (200—320°) | | | | 6,4 | | |
| | | | | 4,6 | | |

 Bemerkungen: *Wäpfer flüssiges Paraffin*

000812

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 24 Dat. 11.3.39 Zeit 1.44 Betr. Tage

| Produkt | Anfeil kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,50 | 35,1 | 51,1 | 31,5 | 36,6 |
| Kondens.-Öl | 1,00 | 42,1 | 54,9 | 40,7 | 31,3 |
| Paraffingatsch | 4,20 | 23,1 | 12,9 | 30,1 | 16,4 |
| Ges.-Prod. | 11,70 | 100,0 | 134,6 | 100,0 | 243 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|-----------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,621 | 0,769 | 0,791 | | 0,991 |
| Ölfläche „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodsahl (Wjts) | | | | | |
| N Z / V Z | 303 / 199 | 192 / 651 | | | 290 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------|
| - 40 °C | | | | | 51 | |
| 60 " | | | | | 40 | |
| 80 " | | | | | 11,0 | |
| 100 " | | | | | 19,0 | |
| 120 " | | | | | 28,0 | 52,2 |
| 140 " | | | | | 34,0 | |
| 160 " | | | | | 40,0 | |
| 180 " | | | | | 45,0 | |
| 200 " | | | | | 51,0 | |
| 220 " | | | | | 59,5 | |
| 240 " | | | | | 67,0 | |
| 260 " | | | | | 73,0 | 35,6 |
| 280 " | | | | | 79,0 | |
| 300 " | | | | | 84,5 | |
| 320 " | | | | | 89,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 11,9 |
| Verlust | | | | | | 0,3 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Ölflüssig | |
| Öl (200-320°) | | | | | 66 | |
| | | | | | 42 | |

Bemerkungen: *Reifes Paraffin*

000813

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Färbung 2,4 Dat. 27.4.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfeil kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 4,95 | 42,2 | 63,7 | 46,7 | 32,3 |
| Kondens.-Öl | 4,37 | 39,2 | 51,6 | 37,1 | 31,7 |
| Paraffingutsch | 1,95 | 16,6 | 31,1 | 15,5 | 12,3 |
| Ges.-Prod. | 11,17 | 100,0 | 136,4 | 100,0 | 73,3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gutsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|---------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,692 | 0,780 | 0,787 | | | 1,000 |
| Öleins. SPL° Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 227 / 452 | 210 / 538 | | | | 211 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 4,3 | |
| 60 " | | | | | 5,0 | |
| 80 " | | | | | 13,0 | |
| 100 " | | | | | 33,0 | |
| 120 " | | | | | 31,0 | |
| 140 " | | | | | 35,0 | 58,9 |
| 160 " | | | | | 47,0 | |
| 180 " | | | | | 54,0 | |
| 200 " | | | | | 62,0 | |
| 220 " | | | | | 68,0 | |
| 240 " | | | | | 73,5 | |
| 260 " | | | | | 78,5 | |
| 280 " | | | | | 73,0 | 31,2 |
| 300 " | | | | | 77,0 | |
| 320 " | | | | | 81,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 9,5 |
| Verlust | | | | | | 0,4 |

| Stockpunkt °C | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|---------|--|
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | Öleins. | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 62 | |
| Öl (200-320°) | | | | 37 | |

 Bemerkungen: *Wird für Paraffin*

000814

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 24 = Del. 3657.144 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6.00 | 41.6 | 68.9 | 50.9 | 3.59 |
| Kondens.-Öl | 0.55 | 3.8 | 42.6 | 35.5 | 33.3 |
| Paraffingatsch | 1.50 | 10.6 | 18.4 | 13.6 | 10.1 |
| Ges.-Prod. | 8.05 | 100.0 | 113.5 | 100.0 | 74.0 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Otkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|-----------------------|-------------|------------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20 °C | 0,706 | 0,761 | 0,793 | | 0,999 |
| Ölfläche „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjjsa) | | | | | |
| N Z / V Z | 1412 / 124 | 1174 / 577 | | | 126 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | - 40 °C | | | | | | 50 |
| 60 .. | | | | | | 1.0 | |
| 80 .. | | | | | | 1.0 | |
| 100 .. | | | | | | 18.0 | |
| 120 .. | | | | | | 28.0 | |
| 140 .. | | | | | | 38.0 | 59.7 |
| 160 .. | | | | | | 43.0 | |
| 180 .. | | | | | | 54.0 | |
| 200 .. | | | | | | 64.0 | |
| 220 .. | | | | | | 67.5 | |
| 240 .. | | | | | | 73.5 | |
| 260 .. | | | | | | 76.5 | |
| 280 .. | | | | | | 73.5 | 33.0 |
| 300 .. | | | | | | 88.5 | |
| 320 .. | | | | | | 93.0 | |
| 340 .. | | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 1.0 |
| Verlust | | | | | | | 0.3 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--|---------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | Ölfluss | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 59 | |
| Öl (200-320°) | | | | | 35 | |

Bemerkungen: *kleines Paraffin* N.Z. V.Z. *Öl*
800-855 n. G. 855- n. G. n. G. n. G. 1.419 392 *Öl*
 1.14 1.14 *Öl*
 1.48 4.49 *Öl*
 1.15 1.45 *Öl*

000815

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 24 Det. 25.26.14 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 1.85 | 33.3 | 31.5 | 3.11 | 30.4 |
| Kondens.-Öl | 11.25 | 14.0 | 14.1 | 62.9 | 42.9 |
| Paraffingetch | 3.55 | 1.2 | 11.0 | 1.3 | 6.5 |
| Ges.-Prod. | 6.45 | 100.0 | 133.6 | 150.0 | 249 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölend. | Paraffin- getsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0.709 | 0.763 | 0.789 | | 1.001 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | |
| N Z / V Z | 104 / 149 | 114 / 503 | | | 624 |

Siedeanalyse

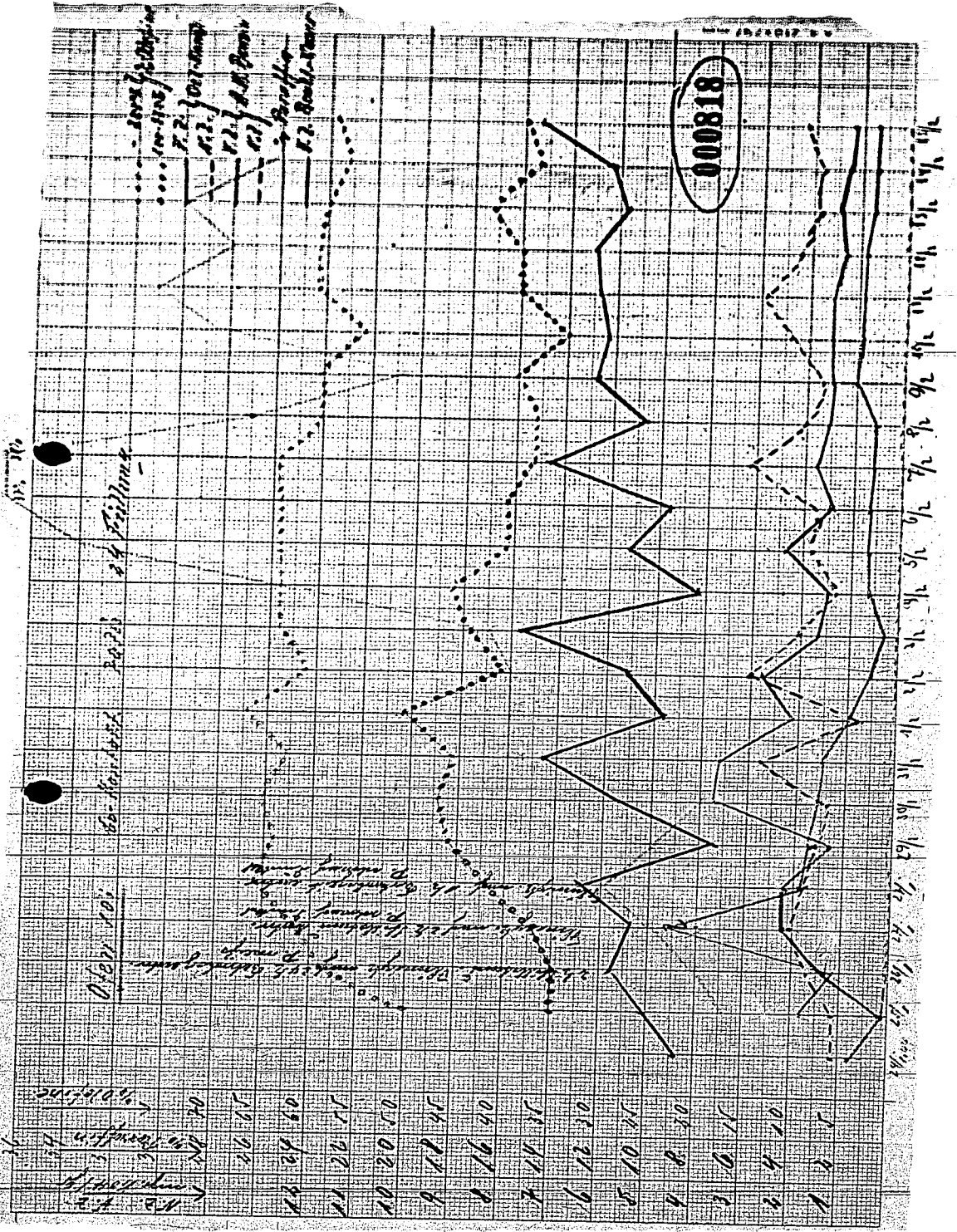
| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 6.2 | |
| 60 " | | | | | 3.0 | |
| 80 " | | | | | 6.0 | |
| 100 " | | | | | 13.0 | |
| 120 " | | | | | 33.0 | 50.5 |
| 140 " | | | | | 33.0 | |
| 160 " | | | | | 41.0 | |
| 180 " | | | | | 51.0 | |
| 200 " | | | | | 63.0 | |
| 220 " | | | | | 71.0 | |
| 240 " | | | | | 78.0 | 42.2 |
| 260 " | | | | | 84.0 | |
| 280 " | | | | | 89.0 | |
| 300 " | | | | | 93.0 | |
| 320 " | | | | | | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 6.8 |
| Verlust | | | | | | 0.5 |

| Stockpunkt °C | SPL | N Z | V Z | Ol. bis |
|-------------------|-----|-----|-----|---------|
| Destill.-Prod. | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 50 |
| Öl (200-320°) | | | | 35 |

Bemerkungen: *Reinparaffin*

000816

| Year | Month | Day | Temp | Wind | Humidity | Pressure | Clouds | Visibility | Notes |
|------|-------|-----|------|------|----------|----------|--------|------------|-------|
| 1912 | 1 | 1 | 45 | 10 | 85 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 2 | 48 | 12 | 80 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 3 | 45 | 10 | 85 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 4 | 42 | 8 | 90 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 5 | 40 | 6 | 95 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 6 | 38 | 4 | 100 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 7 | 35 | 2 | 105 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 8 | 32 | 0 | 110 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 9 | 30 | 0 | 115 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 10 | 28 | 0 | 120 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 11 | 25 | 0 | 125 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 12 | 22 | 0 | 130 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 13 | 20 | 0 | 135 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 14 | 18 | 0 | 140 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 15 | 15 | 0 | 145 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 16 | 12 | 0 | 150 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 17 | 10 | 0 | 155 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 18 | 8 | 0 | 160 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 19 | 5 | 0 | 165 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 20 | 3 | 0 | 170 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 21 | 0 | 0 | 175 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 22 | 0 | 0 | 180 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 23 | 0 | 0 | 185 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 24 | 0 | 0 | 190 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 25 | 0 | 0 | 195 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 26 | 0 | 0 | 200 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 27 | 0 | 0 | 205 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 28 | 0 | 0 | 210 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 29 | 0 | 0 | 215 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 1 | 30 | 0 | 0 | 220 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 1 | 0 | 0 | 225 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 2 | 0 | 0 | 230 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 3 | 0 | 0 | 235 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 4 | 0 | 0 | 240 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 5 | 0 | 0 | 245 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 6 | 0 | 0 | 250 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 7 | 0 | 0 | 255 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 8 | 0 | 0 | 260 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 9 | 0 | 0 | 265 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 10 | 0 | 0 | 270 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 11 | 0 | 0 | 275 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 12 | 0 | 0 | 280 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 13 | 0 | 0 | 285 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 14 | 0 | 0 | 290 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 15 | 0 | 0 | 295 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 16 | 0 | 0 | 300 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 17 | 0 | 0 | 305 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 18 | 0 | 0 | 310 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 19 | 0 | 0 | 315 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 20 | 0 | 0 | 320 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 21 | 0 | 0 | 325 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 22 | 0 | 0 | 330 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 23 | 0 | 0 | 335 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 24 | 0 | 0 | 340 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 25 | 0 | 0 | 345 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 26 | 0 | 0 | 350 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 27 | 0 | 0 | 355 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 28 | 0 | 0 | 360 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 29 | 0 | 0 | 365 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 2 | 30 | 0 | 0 | 370 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 1 | 0 | 0 | 375 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 2 | 0 | 0 | 380 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 3 | 0 | 0 | 385 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 4 | 0 | 0 | 390 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 5 | 0 | 0 | 395 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 6 | 0 | 0 | 400 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 7 | 0 | 0 | 405 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 8 | 0 | 0 | 410 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 9 | 0 | 0 | 415 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 10 | 0 | 0 | 420 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 11 | 0 | 0 | 425 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 12 | 0 | 0 | 430 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 13 | 0 | 0 | 435 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 14 | 0 | 0 | 440 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 15 | 0 | 0 | 445 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 16 | 0 | 0 | 450 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 17 | 0 | 0 | 455 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 18 | 0 | 0 | 460 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 19 | 0 | 0 | 465 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 20 | 0 | 0 | 470 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 21 | 0 | 0 | 475 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 22 | 0 | 0 | 480 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 23 | 0 | 0 | 485 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 24 | 0 | 0 | 490 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 25 | 0 | 0 | 495 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 26 | 0 | 0 | 500 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 27 | 0 | 0 | 505 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 28 | 0 | 0 | 510 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 29 | 0 | 0 | 515 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 3 | 30 | 0 | 0 | 520 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 1 | 0 | 0 | 525 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 2 | 0 | 0 | 530 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 3 | 0 | 0 | 535 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 4 | 0 | 0 | 540 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 5 | 0 | 0 | 545 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 6 | 0 | 0 | 550 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 7 | 0 | 0 | 555 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 8 | 0 | 0 | 560 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 9 | 0 | 0 | 565 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 10 | 0 | 0 | 570 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 11 | 0 | 0 | 575 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 12 | 0 | 0 | 580 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 13 | 0 | 0 | 585 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 14 | 0 | 0 | 590 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 15 | 0 | 0 | 595 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 16 | 0 | 0 | 600 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 17 | 0 | 0 | 605 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 18 | 0 | 0 | 610 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 19 | 0 | 0 | 615 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 20 | 0 | 0 | 620 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 21 | 0 | 0 | 625 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 22 | 0 | 0 | 630 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 23 | 0 | 0 | 635 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 24 | 0 | 0 | 640 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 25 | 0 | 0 | 645 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 26 | 0 | 0 | 650 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 27 | 0 | 0 | 655 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 28 | 0 | 0 | 660 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 29 | 0 | 0 | 665 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 4 | 30 | 0 | 0 | 670 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 1 | 0 | 0 | 675 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 2 | 0 | 0 | 680 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 3 | 0 | 0 | 685 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 4 | 0 | 0 | 690 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 5 | 0 | 0 | 695 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 6 | 0 | 0 | 700 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 7 | 0 | 0 | 705 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 8 | 0 | 0 | 710 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 9 | 0 | 0 | 715 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 10 | 0 | 0 | 720 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 11 | 0 | 0 | 725 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 12 | 0 | 0 | 730 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 13 | 0 | 0 | 735 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 14 | 0 | 0 | 740 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 15 | 0 | 0 | 745 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 16 | 0 | 0 | 750 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 17 | 0 | 0 | 755 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 18 | 0 | 0 | 760 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 19 | 0 | 0 | 765 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 20 | 0 | 0 | 770 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 21 | 0 | 0 | 775 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 22 | 0 | 0 | 780 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 23 | 0 | 0 | 785 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 24 | 0 | 0 | 790 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 25 | 0 | 0 | 795 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 26 | 0 | 0 | 800 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 27 | 0 | 0 | 805 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 28 | 0 | 0 | 810 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 29 | 0 | 0 | 815 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 5 | 30 | 0 | 0 | 820 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 1 | 0 | 0 | 825 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 2 | 0 | 0 | 830 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 3 | 0 | 0 | 835 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 4 | 0 | 0 | 840 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 5 | 0 | 0 | 845 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 6 | 0 | 0 | 850 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 7 | 0 | 0 | 855 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 8 | 0 | 0 | 860 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 9 | 0 | 0 | 865 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 10 | 0 | 0 | 870 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 11 | 0 | 0 | 875 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 12 | 0 | 0 | 880 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 13 | 0 | 0 | 885 | 30.0 | 100 | 10 | |
| 1912 | 6 | 14 | 0 | 0 | 890 | 30.0 | 100 | 10 | |



O f e n 10 Co-Kontakt
24. Füllung,
Stillstände.

| | | | |
|------------------------|---------------------------|------------------------------|------------------------|
| 27./28.2.44 | 8¹⁵ | - 11⁰⁰ | Stillstand, |
| 27./28.2.44 | 17 ⁵⁰ | - 20 ⁰⁰ | Stromausfall, Gasausf. |
| 30./31.2.44 | 1 ³⁰ | - 4 ⁰⁵ | Stromausfall, |
| 2./3.2.44 | 9¹⁵ | - 13⁵⁰ | Stillstand, |
| 7./8.2.44 | 18 ⁰⁰ | - 19 ³⁰ | Stromausfall, |
| 9./10.2.44 | 8 ⁰⁰ | - 9 ³⁰ | Gasausfall, |
| 10./11.2.44 | 8 ⁰⁰ | - 19 ⁰⁰ | Gasausfall, |
| 9./10.2.44 | 7 ⁰⁰ | - 8 ⁰⁰ | Gasausfall, |

Paraffin:

Bis zum 5./6.2. weiß,
vom 6./7.2. bis 15./16.2. grau-weiß

000822

O f e n 10 23.Füllung.

000823

Kenn-Nr. 1058

Empfänger: Essener-Steinkohle

Staub: 1,6

Abrieb: 18,2

Reduktionswert: 44

Eingefüllte Menge: 105,1 Kg. mit 32,4 Kg. Co.

Zusammensetzung des Grünkorns:

| | | | |
|------------------|-------|---|---------|
| Co | 23,30 | = | 100 % |
| ThO ₂ | 1,26 | = | 5,4 % |
| MgO | 1,73 | = | 7,4 % |
| Kgr | 47,39 | = | 203,0 % |

23,68 216,8

Zusammensetzung des reduzierten Korns:

| | | |
|------------------|---|------|
| Co | = | 30,8 |
| ThO ₂ | = | 1,67 |
| MgO | = | 2,28 |

B14

Aus 100 Kg. Grünkorn entstehen 75,7 Kg. reduziertes Korn.

1 kg 74 / 0,88 % Co

Einschmelzung + 12%

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 20./30. 12 1945

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 33
 Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 24/6 12
 Gasdruck atü
 Temperatur atü °C

ff-W-Gas 853 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 " 35.6 Nm³/h

Restgas 412 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 2243 Nm³/h
 Kreislauf 1:2,64 Nm³

| Analyse: | Nm ³ / kg.h | | | | | | | | Nm ³ / Norm.-Vol., h | | |
|----------|------------------------|-------------------------------|----------------|-------------|----------------|-----------------|----------------|-------------|---------------------------------|-------------|--|
| | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Utergewicht | |
| Sygas | <u>6.0</u> | <u>-</u> | <u>0.1</u> | <u>39.5</u> | <u>49.4</u> | <u>0.3</u> | <u>4.7</u> | <u>-</u> | <u>4.58</u> | | |
| Restgas | <u>11.0</u> | <u>0.7</u> | <u>0.1</u> | <u>43.3</u> | <u>24.8</u> | <u>2.1</u> | <u>8.0</u> | <u>1.10</u> | <u>8.07</u> | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11.1 %
 H₂:CO im Sygas 1.25
 H₂:CO im Restgas 0.21
 Verbrauch von H₂:CO 2.02

Kontraktion nach Menge - %
 " " N₂ 42.9 %
 " " CO₂ - %
 Durchschnittliche Kontraktion 42.9 %

| | | | |
|---------------|-------------|------------------|---------------------|
| | % CO | % H ₂ | % CO+H ₂ |
| umgesetzt | <u>37.3</u> | <u>59.9</u> | <u>48.6</u> |
| verflüssigt | <u>25.7</u> | | |
| Verfl.-Grad A | <u>68.2</u> | | |
| " " P | | | |

CH₄ + C_mH_n 29.1 CO₂ 19.5 bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | kg | % |
|----------------|---|-------------|
| Paraffingatsch | <u>9.00</u> | <u>24.5</u> |
| Öl-Kondensat | <u>20.30</u> | <u>55.4</u> |
| A.-K. Benzin | <u>7.40</u> | <u>20.1</u> |
| Flüssige Prod. | <u>36.70</u> | <u>100</u> |
| Sywasser | <u>83.00</u> kg = <u>2.26</u> × flüss. Produkte | |

| Gesamtprodukt | |
|---------------|--------------------------------|
| SB | <u>6.0</u> °C |
| 1-200°C | <u>39.3</u> % |
| 200-320°C | <u>48.9</u> % |
| > 320°C | <u>11.7</u> % |
| Olefine | Vol. % |
| -200°C | <u>62</u> ; 200-320° <u>44</u> |

Ausbeute
 Flüssige Prod. 42.9 g/Nm³ Sygas 48.3 g/Nm³ Restgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen: Die Temperatur würde von 12.0 auf 12.9 atü erhöht

000828

| | | | | | | | | | | | |
|---|------------------|-------------------------------|----------------|------------------------------|---|----------------------------|-----------------------------------|------|-------------------|---------------|--|
| Druckversuchsanlage | | | | | Versuchsbericht vom 29/31. 12. 1942 | | | | | | |
| Ofen-Nr. 11 Füllungs: 23 Co-Fe-Inhalt _____ kg | | | | | Betriebsstunden 241 618 Gesdruck 9.1 atü Temperatur 17,2 + 12.0 atü 175 - 172 °C | | | | | | |
| Sy-W-Gas 742 Nm ³ " " " " " " " " " 35.1 Nm ³ /h | | | | | Restgas 442 Nm ³ " " " " Kreislaufgas 2215 Nm ³ /h Kreislauf 1:2.63 | | | | | | |
| Belastung Nm³/kg.h Nm³/Norm.-Vol., h | | | | | | | | | | | |
| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | CZ | N ₂ -F | Lithergewicht | |
| Sygas | 6.3 | - | 0.1 | 39.1 | 50.1 | 0.3 | 4.1 | - | 39.1 | | |
| Restgas | 9.9 | 0.6 | 0.1 | 41.2 | 39.8 | 1.9 | 6.0 | 1.10 | 5.93 | | |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) 118.2% | | | | | Kontraktion nach Menge _____ % | | | | | | |
| H ₂ :CO im Sygas 1.24 | | | | | " " N ₂ 32.9 % | | | | | | |
| H ₂ :CO im Restgas 0.94 | | | | | " " CO ₂ _____ % | | | | | | |
| Verbrauch von H ₂ :CO 2.10 | | | | | Durchschnittliche Kontraktion _____ % | | | | | | |
| umgesetzt | % CO 28.5 | | | % H ₂ 46.7 | | | % CO + H ₂ 37.6 | | | | |
| verflüssigt | 25.2 | | | | | | | | | | |
| Verfl.-Grad A | 88.6 | | | | | | | | | | |
| " " P | | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C _m H _n 8.7 CO ₂ 5.1 bezogen auf CO-Umsatz | | | | | | | | | | | |
| Produkte | | | | | | Gesamtprodukt | | | | | |
| Paraffingölsch | 5.80 | kg | 2.11 | % | SB | 53 | °C | | | | |
| Öl-Kondensat | 14.30 | " | 52.0 | % | -200°C | 41.8 | % | | | | |
| A.-K. Benzin | 7.40 | " | 26.9 | % | 200-320°C | 43.3 | % | | | | |
| Flüssige Prod. | 27.50 | | | 100% | > 320°C | 14.6 | % | | | | |
| Sywasser | 20.25 | kg = | 2.57 | × flüss. Produkte | Olefine | | Vol. % | | | | |
| | | | | | -200°C: 6.2 ; 200-320°C: 4.7 | | | | | | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. | 39.7 | g/Nm ³ Sygas | 36.5 | g/Nm ³ Nutzgas | (40+11.2) | g/Nm ³ Idealgas | | | | | |
| Gasöl | " | " | " | " | " | " | | | | | |
| Gesamt-Produkt | " | " | " | " | " | " | | | | | |
| Sywasser | " | " | " | " | " | " | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | | |

000829

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom **28/29.12 1943**

Ofen-Nr. **11**
 Füllung: **23**
 Co-Fe-Inhalt **kg**

Betriebsstunden **24/594**
 Gesdruck **90**
 Temperatur **107** ^{ab} **145** °C

Sy-W-Gas **622** Nm³
 " " " "
 " " " "
 " **25.9** Nm³/h

Restgas **359** Nm³
 " " " "
 Kreislaufgas **2144** Nm³
 Kreislauf **1:3.56**

Belastung

Nm³ / kg.h

Nm³ / Norm.-Vol., h

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ F | Umsgewandelt |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|------------------|--------------|
| Sygas | 6.5 | - | 0.1 | 38.6 | 58.6 | 0.3 | 3.9 | - | 3.79 | |
| Restgas | 10.5 | 1.6 | 0.1 | 40.9 | 39.5 | 2.1 | 6.3 | 1.18 | 6.10 | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) **10.8** %
 H₂:CO im Sygas **1.37**
 H₂:CO im Restgas **1.97**
 Verbrauch von H₂:CO **2.11**

Kontraktion nach Menge
 " " N₂ **36.7** %
 " " CO₂ **1** %
 Durchschnittliche Kontraktion **36.7** %

umgesetzt **33.0** % CO **50.6** % H₂ **41.8** % CO+H₂
 verflüssigt **30.0**
 Verfl.-Grad A **91.1**
 " " P

CH₄ + C_mH_n **1.1** CO₂ **9.9** bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Gesamtprodukt

Paraffingasch **4.00** kg **14.1** %
 Öl-Kondensat **11.40** " **51.6** %
 A.-K. Benzin **6.20** " **30.3** %
 Flüssige Prod. **29.10** " **100** %
 Sywasser **56.00** kg = **2.53** × flüss. Produkte

SB **60** °C
 - 200 °C **51.1** %
 200 - 320 °C **37.1** %
 > 320 °C **10.8** %
 Olefine Vol. %
 - 200-320 °C **4.1**

Ausbeute

Flüssige Prod. **35.5** g/Nm³-Sygas **39.5** g/Nm³ Nutzgas **(6.1+1.1)** g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

000830

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom **22/24.12. 1943**

Ober-Nr. **10**
 Füllungs: **23**
 Co-Fachinhalt **kg**

Betriebsstunden **201 571**
 Gesdruck **9.1 atü**
 Temperatur **10.7 atü 115 °C**

Sy-W-Gas **535 Nm³**
 " " " " " "
 " " **26.8 Nm³/h**

Restgas **332 Nm³**
 " " " " " "
 Kreislaufgas **2115 Nm³/h**
 Kreislauf **1:396**

| Belastung | Nm³ / kg, h | | | | | | | | | | Übergewicht |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------|--|-------------|
| | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -F | | |
| Sygas | 6.3 | - | 0.1 | 38.9 | 49.7 | 1.3 | 4.7 | - | 4.59 | | |
| Restgas | 12.1 | 0.5 | 0.1 | 40.0 | 36.0 | 3.0 | 8.3 | 1.12 | 8.32 | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) **11.4 %**
 H₂:CO im Sygas **1.27**
 H₂:CO im Restgas **1.90**
 Verbrauch von H₂:CO **1.77**

Kontraktion nach Menge **%**
 " " N₂ **45.0 %**
 " " CO₂ **%**
 Durchschnittliche Kontraktion **%**

umgesetzt **% CO 43.5** **% H₂ 61.3** **% CO+H₂ 51.9**
 verflüssigt **39.3**
 Verfl.-Grad A **91.3**
 " " P

CH₄ + C_mH_n **2.9** CO₂ **19.5** bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | kg | | % | Gesamtprodukt | |
|----------------|-------|-----------------------------|-------|---------------------------|--------|
| | | | | SB | °C |
| Paraffingatsch | 10.30 | 45.3 | % | — 200 °C | 41.2 |
| Ol-Kondensat | 6.70 | 29.3 | % | 200—320 °C | 42.3 |
| A.-K. Benzin | 5.80 | 25.4 | % | > 320 °C | 16.3 |
| Flüssige Prod. | 22.80 | | 100 % | Olefine | Vol. % |
| Sywasser | 28.00 | kg = 1.23 × flüss. Produkte | | — 200° 6.2 ; 200-320° 4.5 | |

Ausbeute
 Flüssige Prod. **42.6 g/Nm³ Sygas** **44.1 g/Nm³ Nutzgas** **111-112 g/Nm³ Idealgas**
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen: 18.10 weniger Messen in Spindelbereich infolge 10.10 versch. verschl.
 19.25 " " " " " " 22.10 " " " " " "

000831

| | | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|--|----------------|--|----------------|-------------------------------------|----------------|-----------------------|------------------|-----------|--|
| Druckversuchsanlage | | | | Versuchsbericht vom 26/22. 12. 1943 | | | | | | | |
| Ofen-Nr. 10 | | Führung: 23 | | Betriebsstunden 23/ 550 | | Gesdruck 9,0 at | | | | | |
| Co-Fa-Inhalt kg | | | | Temperatur 10,2 at 115 °C | | | | | | | |
| Sy-W-Ges 553 Nm³ | | | | Restgas 316 Nm³ | | | | | | | |
| " " " " | | | | " " " " | | | | | | | |
| " " 24,0 Nm³/h | | | | Kreislaufgas 2015 Nm³ | | | | | | | |
| " " " " | | | | Kreislauf 1:3,65 | | | | | | | |
| Belastung | | | | Nm³ / kg.h | | | | | | | |
| Analysen: | | | | Nm³/Norm.-Vol.-h | | | | | | | |
| | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | CZ | N ₂ F | Umsatz | |
| Sygas | 6,3 | - | 0,1 | 31,8 | 119,4 | 1,3 | 5,1 | - | 4,9 | | |
| Restgas | 13,0 | 1,9 | 0,1 | 40,0 | 32,8 | 3,3 | 9,9 | 1,1 | 9,8 | | |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) | | 11,8 % | | Kontraktion nach Menge | | | | | | % | |
| H ₂ :CO im Sygas | | 1,27 | | " " N ₂ | | 49,2 | | | | % | |
| H ₂ :CO im Restgas | | 0,82 | | " " CO ₂ | | | | | | % | |
| Verbrauch von H ₂ :CO | | 1,77 | | Durchschnittliche Kontraktion | | | | | | % | |
| umgesetzt | | % CO 47,7 | | % H₂ 66,2 | | % CO+H₂ 57,0 | | | | | |
| verflüssigt | | 43,4 | | | | | | | | | |
| Verfl.-Grad A | | 91,0 | | | | | | | | | |
| " " P | | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C _m H _n | | 2,4 | | CO ₂ | | 1,65 | | bezogen auf CO-Umsatz | | | |
| Produkte | | | | | | Gesamiprodukt | | | | | |
| Pärraffingatsch | | 6,20 kg | | 27,1 % | | SB | | 55 °C | | | |
| Öl-Kondensat | | 10,20 | | 44,6 % | | - 200 °C | | 50,4 % | | | |
| A.-K.-Benzin | | 6,50 | | 28,4 % | | 200 - 320 °C | | 31,0 % | | | |
| Flüssige Prod. | | 22,90 | | 100 % | | > 320 °C | | 11,5 % | | | |
| Sywasser | | 54,00 kg = 2,36 × flüss. Produkte | | | | Olefine | | Vol. % | | | |
| | | | | | | - 200 °C | | 44 | | | |
| | | | | | | | | 200-320 °C | | 46 | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. | | 47,4 g/Nm³ Sygas | | 47,0 g/Nm³ Nutzgas | | (1,20 + 11/2) g/Nm³ Idealgas | | | | | |
| Gasol | | " | | " | | " | | " | | | |
| Gesamt-Produkt | | " | | " | | " | | " | | | |
| Sywasser | | " | | " | | " | | " | | | |
| Bemerkungen: 10⁴⁵ - 11²⁰ abgepuffert in einem Behälter und Gaswäscher | | | | | | | | | | | |

000832

| | | | |
|----------------------------|--------------------|---|------------------------|
| Druckversuchsanlage | | Versuchsbericht vom 25/26 12. 1943 | |
| Ofen-Nr. 10 | Füllung: 23 | Betriebsstunden 24/527 | Gasdruck 9.1 at |
| Co-Fe-Inhalt | kg | Temperatur 10.7 at | 145 °C |
| Sy-W-Ges 524 | Nm ³ | Restgas 243 | Nm ³ |
| " | " | " | Nm ³ /h |
| " | 24.1 | Kreislaufgas 2137 | Nm ³ |
| | Nm ³ /h | Kreislauf 1:3.69 | |

| | | | | | | | | | | | |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|------|-------------------------------|-------------|--|
| Belastung | | Nm ³ / kg.h | | | | | | | Nm ³ /Norm.-Vol..h | | |
| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ F | Ubergewicht | |
| Sygas | 6.6 | - | 0.1 | 37.5 | 50.1 | 0.3 | 4.4 | - | 4.27 | | |
| Restgas | 13.6 | 0.5 | 0.1 | 42.6 | 30.9 | 3.0 | 9.0 | 1.11 | 4.97 | | |

| | | | |
|----------------------------------|---------------|-------------------------------|---------------|
| Gesamt-Inerte (Idealgas) | 11.4 % | Kontraktion nach Menge | % |
| H ₂ :CO im Sygas | 1.30 | " " N ₂ | 52.4 % |
| H ₂ :CO im Restgas | 0.23 | " " CO ₂ | % |
| Verbrauch von H ₂ :CO | 1.95 | Durchschnittliche Kontraktion | % |

| | | | |
|---------------|-------------|------------------|---------------------|
| umgesetzt | % CO | % H ₂ | % CO+H ₂ |
| verflüssigt | 47.3 | 20.7 | 59.0 |
| Verfl.-Grad A | 44.1 | | |
| " " P | 93.2 | | |

CH₄ + C_m H_n **6.2** CO₂ **0.52.3** bezogen auf CO-Umsatz

| | | | |
|-----------------|---|----------------------|----------------------------------|
| Produkte | | Gesamtprodukt | |
| Paraffingas | 5.61 kg 21.9 % | SB | 5.1 °C |
| Ol-Kondensat | 12.70 " 50.2 % | - 200 °C | 48.2 % |
| A.-K. Benzin | 7.10 " 27.9 % | 200 - 320 °C | 42.0 % |
| Flüssige Prod. | 25.50 " 100 % | > 320 °C | 10.2 % |
| Sywasser | 60.00 kg = 2.35 × flüss. Produkte | Olefine | Vol. % |
| | | - 200° | 6.5 ; 200-320° 4.1 |

| | | | |
|-----------------|-------------------------------------|---------------------------------------|--|
| Ausbeute | | | |
| Flüssige Prod. | 44.1 g/Nm ³ Sygas | 49.8 g/Nm ³ Nützgas | 10.1 g/Nm ³ Idealgas |
| Gasol | " | " | " |
| Gesamt-Produkt | " | " | " |
| Sywasser | " | " | " |

Bemerkungen:

000833

| | | | |
|---|---------------------------------------|---|---------------------------------|
| Druckversuchsanlage | | Versuchsbericht vom 24/25 12 1943 | |
| Ofen-Nr. 10 | | Betriebsstunden 24/503 | |
| Füllung: 23 | | Gasdruck 9,0 atü | |
| Co-Fe-Inhalt | kg | Temperatur 10,2 atü 175 °C | |
| Sy-W-Gas 558 | Nm ³ | Restgas 228 | Nm ³ |
| " | " | " | Nm ³ /h |
| " | " | Kreislaufgas 2163 | Nm ³ |
| " | 23,3 Nm ³ /h | Kreislauf 1:3,22 | |
| Belastung | | Nm ³ /kg.h | |
| Analysen: | CO ₂ | CaH ₂ | O ₂ |
| | CO | H ₂ | CH ₄ |
| | N ₂ | C ₂ | N ₂ F |
| | Liorgewichte | Nm ³ /Norm.-Vol., h | |
| Sygas | 6,4 | 1 | 0,1 |
| Restgas | 13,3 | 0,4 | 0,1 |
| | | 32,8 | 50,2 |
| | | 0,3 | 4,2 |
| | | 4,2 | - |
| | | 4,16 | 4,16 |
| | | 30,5 | 3,4 |
| | | 4,8 | 1,12 |
| | | 4,20 | 4,20 |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) 110% | | Kontraktion nach Menge | |
| H ₂ :CO im Sygas 1,29 | | " " N ₂ 52,1 % | |
| H ₂ :CO im Restgas 0,70 | | " " CO ₂ % | |
| Verbrauch von H ₂ :CO 1,99 | | Durchschnittliche Kontraktion % | |
| umgesetzt | % CO 46,3 | % H ₂ 21,0 | % CO+H ₂ 58,2 |
| verflüssigt | 41,3 | | |
| Verfl.-Grad A | 89,3 | | |
| " " P | | | |
| CH ₄ + C _m H _n 7,46 | CO ₂ 0,0 | bezogen auf CO-Umsatz | |
| Produkte | | Gesamtprodukt | |
| Paraffingasch 6,90 kg | 24,8 % | SB 5,7 °C | |
| Ol-Kondensat 12,80 | 51,2 % | -200 °C 50,6 % | |
| A.-K. Benzin 6,00 | 24,0 % | 200-320 °C 32,9 % | |
| Flüssige Prod. 25,00 | 100 % | > 320 °C 10,4 % | |
| Sywasser 5,200 kg = 2,22 × flüss. Produkte | | Olefine Vol. % | |
| | | -200° 6,5 ; 200-320° 11,5 | |
| Ausbeute | | | |
| Flüssige Prod. 44,4 g/Nm ³ Sygas | 50,4 g/Nm ³ Nutzgas | (20+15,2) g/Nm ³ Idealgas | |
| Gasol | " | " | |
| Gesamt-Produkt | " | " | |
| Sywasser | " | " | |
| Bemerkungen: | | | |
| 000834 | | | |

| Druckversuchsanlage | | Versuchsbericht vom 23/24.12 1949 | | | | | | | | | |
|---|--------------------------------|---------------------------------------|----------------|------|----------------|----------------------|-------------------------------|------|------------------|--------------|--|
| Ofen-Nr. 10 | | Betriebsstunden 24/479 | | | | | | | | | |
| Füllung: 23 | | Gesdruck 91 at | | | | | | | | | |
| Co-Fe-Inhalt kg | | Temperatur 11.7 at 115 °C | | | | | | | | | |
| Sy-W-Gas 55% Nm ³ | | Restgas 26% Nm ³ | | | | | | | | | |
| " " " " | | " " " " Nm ³ /h | | | | | | | | | |
| " " " " | | Kreislaufgas 226 Nm ³ | | | | | | | | | |
| " " " " | | Kreislauf 1:406 | | | | | | | | | |
| Belastung | | Nm ³ /kg.h | | | | | Nm ³ /Norm.-Vol..h | | | | |
| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | CZ | N ₂ F | Ubergewichte | |
| Sygas | 6,5 | - | 0,1 | 38,2 | 50,7 | 0,3 | 4,2 | - | 4,1 | | |
| Restgas | 11,8 | 0,7 | 0,1 | 44,6 | 34,5 | 3,4 | 2,9 | 1,19 | 7,8 | | |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,1% | | Kontraktion nach Menge | | | | | | | | % | |
| H ₂ :CO im Sygas 1,33 | | " " N ₂ 47,4 | | | | | | | | % | |
| H ₂ :CO im Restgas 0,83 | | " " CO ₂ | | | | | | | | % | |
| Verbrauch von H ₂ :CO 1,99 | | Durchschnittliche Kontraktion | | | | | | | | % | |
| umgesetzt | % CO | % H ₂ | | | | % CO+H ₂ | | | | | |
| verflüssigt | 42,7 | 64,2 | | | | 53,4 | | | | | |
| Verfl.-Grad A | 38,2 | | | | | | | | | | |
| " " P | 89,4 | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C _m H _n 9,1 | CO ₂ 16,8 | bezogen auf CO-Umsatz | | | | | | | | | |
| Produkte | | | | | | Gesamtprodukt | | | | | |
| Paraffingasch 3,25 kg | 16,6 % | SB 4,8 °C | | | | | | | | | |
| Ol-Kondensat 11,80 | 59,1 % | - 200 °C 53,8 % | | | | | | | | | |
| A.-K. Benzin 2,10 | 31,3 % | 200 - 320 °C 36,6 % | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. 22,65 | 100 % | > 320 °C 8,9 % | | | | | | | | | |
| Sywasser 57,80 kg = 2,55 × flüss. Produkte | | Olefine Vol. % | | | | | | | | | |
| | | - 200° 6,3; 200-320° 4,9 | | | | | | | | | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. 410,7 g/Nm ³ Sygas | 45,7 g/Nm ³ Nutzgas | (60,7/1,2) g/Nm ³ Idealgas | | | | | | | | | |
| Gasol | " " | | | | | | | | | | |
| Gesamt-Produkt | " " | | | | | | | | | | |
| Sywasser | " " | | | | | | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | | |

000835

| | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------|-------------------------------|----------------|------|--|---|----------------|----------------|-------------------|-----------------------|--|
| Druckversuchsanlage | | | | | Verfahrensbericht vom <u>20./31. 12 1943</u> | | | | | | |
| Ofen-Nr. <u>10</u> | | | | | Betriebsstunden <u>30/444</u> | | | | | | |
| Füllungs: <u>33.</u> | | | | | Gesamtdruck <u>9.8</u> at | | | | | | |
| Co ₂ -Gehalt | kg | | | | Temperatur <u>9.3</u> at °C | | | | | | |
| H ₂ -W-Ges <u>1193</u> | Nm ³ | | | | Restgas <u>274</u> Nm ³ | | | | | | |
| " | " | | | | " Nm ³ /h | | | | | | |
| " | " | | | | Kreislaufgas <u>3044</u> Nm ³ | | | | | | |
| " <u>246</u> | Nm ³ /h | | | | Kreislauf <u>1: 415</u> | | | | | | |
| Belastung | | | | | | | | | | | |
| Nm ³ / kg.h | | | | | Nm ³ /Norm.-Vol., h | | | | | | |
| Analyse: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C ₂ | N ₂ -P | Übergewicht | |
| Sygas | 6.0 | - | 0.1 | 39.0 | 49.5 | 0.3 | 5.1 | - | 5.04 | | |
| Restgas | 10.4 | 0.4 | 0.1 | 40.0 | 39.1 | 3.2 | 6.8 | 1.03 | 6.71 | | |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) <u>11.5</u> % | | | | | Kontraktion nach Menge | | | | | | |
| H ₂ :CO im Sygas <u>12.7</u> | | | | | " " N ₂ <u>25.5</u> % | | | | | | |
| H ₂ :CO im Restgas <u>19.8</u> | | | | | " " CO ₂ <u>25.5</u> % | | | | | | |
| Verbrauch von H ₂ :CO <u>2.22</u> | | | | | Durchschnittliche Kontraktion <u>25.5</u> % | | | | | | |
| % CO | | | | | % H ₂ | | | | | % CO + H ₂ | |
| umgesetzt <u>23.6</u> | | | | | <u>47.2</u> | | | | | <u>32.4</u> | |
| verflüssigt <u>12.3</u> | | | | | | | | | | | |
| Verfl.-Grad A <u>61.0</u> | | | | | | | | | | | |
| " " P | | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C _m H _n <u>23.0</u> CO ₂ <u>16.3</u> bezogen auf CO-Umsatz | | | | | | | | | | | |
| Produkte | | | | | | Gesamtprodukt | | | | | |
| Paraffingas <u>2.50</u> kg <u>11.2</u> % | | | | | | SB <u>35</u> °C | | | | | |
| Ol-Kondensat <u>7.10</u> " <u>46.1</u> % | | | | | | - 200 °C <u>60.6</u> % | | | | | |
| A.-K. Benzin <u>5.80</u> " <u>37.2</u> % | | | | | | 200 - 320 °C <u>33.3</u> % | | | | | |
| Flüssige Prod. <u>15.40</u> " <u>100</u> % | | | | | | > 320 °C <u>5.4</u> % | | | | | |
| Sywasser <u>37.40</u> kg = <u>2.43</u> × flüss. Produkte | | | | | | Olefine Vol. % | | | | | |
| | | | | | | - 200° <u>6.2</u> ; 200-320° <u>4.4</u> | | | | | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. <u>31.2</u> g/Nm ³ Sygas <u>355</u> g/Nm ³ Nutzgas <u>120/112</u> g/Nm ³ Idealgas | | | | | | | | | | | |
| Gasol " " " " " " " " | | | | | | | | | | | |
| Gesamt-Produkt " " " " " " " " | | | | | | | | | | | |
| Sywasser " " " " " " " " | | | | | | | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | | |

000838

| | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------------------|----------------|---|----------------|---|---------------------|------|------------------|------------|--|
| Druckversuchsanlage | | | | Versuchsbericht vom 19.12.13 1943 | | | | | | | |
| Ofen-Nr. 10 Füllung: 23. Co-faktor kg | | | | Betriebsstunden 24/394 Gasdruck 9.6 atü Temperatur 1.9 atü °C | | | | | | | |
| H ₂ -Gas 531 Nm³ " " " " " " " " " 22.1 Nm³/h | | | | Restgas 372 Nm³ " " " " Kreislaufgas 1607 Nm³ Kreislauf 1.221 | | | | | | | |
| Belastung Nm³ / kg.h Nm³/Norm.-Vol. h | | | | | | | | | | | |
| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ F | Temperatur | |
| Sygas | 6.4 | - | 0.1 | 38.8 | 50.3 | 0.3 | 4.1 | - | 4.03 | | |
| Restgas | 9.7 | 0.3 | 0.1 | 39.6 | 41.6 | 2.7 | 6.0 | 1.01 | 5.95 | | |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) 11.9 % | | | | Kontraktion nach Menge 30.0 % | | | | | | | |
| H ₂ :CO im Sygas 1.29 | | | | " " N ₂ 32.2 % | | | | | | | |
| H ₂ :CO im Restgas 1.16 | | | | " " CO ₂ — % | | | | | | | |
| Verbrauch von H ₂ :CO 1.18 | | | | Durchschnittliche Kontraktion 31.1 % | | | | | | | |
| | % CO | | | % H ₂ | | | % CO+H ₂ | | | | |
| umgesetzt | 29.2 | | | 43.9 | | | 36.3 | | | | |
| verflüssigt | 24.9 | | | | | | | | | | |
| Verfl.-Grad A | 13.9 | | | | | | | | | | |
| " " P | | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C ₂ H ₆ 14.0 CO ₂ 2.4 bezogen auf CO-Umsatz | | | | | | | | | | | |
| Produkte | | | | | | Gesamprodukt | | | | | |
| Paraffingatsch | 2.50 kg | | 19.1 % | | | SB | 62 °C | | | | |
| Ol-Kondensat | 6.80 " | | 34.2 % | | | — 200 °C | 25.8 % | | | | |
| A.-K. Benzin | 10.30 " | | 52.4 % | | | 200 — 320 °C | 19.5 % | | | | |
| Flüssige Prod. | 19.60 | | 100 % | | | > 320 °C | 4.1 % | | | | |
| Sywasser | 32.60 kg = 1.16 × flüss. Produkte | | | | | Oldfine | Vol. % | | | | |
| | | | | | | — 200° 5.8 ; 200-320° 4.1 | | | | | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. | 36.9 g/Nm ³ Sygas | | | 41.4 g/Nm ³ Nutzgas (1.1 + 1.2) g/Nm ³ Idealgas | | | | | | | |
| Gasol | " " " | | | " " " " " " " " | | | | | | | |
| Gesamt-Produkt | " " " | | | " " " " " " " " | | | | | | | |
| Sywasser | " " " | | | " " " " " " " " | | | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | | |

000839

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 16.11.13 1945

Ofen-Nr. 10
 Füllungs 23
 Co-Gehalt kg

Betriebsstunden 24/367
 Gasdruck 9.0
 Temperatur 8.1 ^{atm} 174.5 °C

f-W-Gas 515 Nm³
 " " " " " "
 " " 21.4 Nm³/h

Restgas 351 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 1720 Nm³/h
 Kreislauf 1.334 Nm³

Belastung

| Analyse: | Nm ³ / kg.h | | | | | | | Nm ³ /Norm.-Vol., h | | |
|----------|------------------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|--------------------------------|------------------|--------|
| | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | CO ₂ | N ₂ F | Umsatz |
| Sygas | 5.9 | - | 0.1 | 39.3 | 50.0 | 0.3 | 4.4 | - | 4.34 | |
| Restgas | 11.0 | 0.2 | 0.1 | 37.7 | 39.5 | 4.9 | 6.6 | 1.04 | 6.58 | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) 10.7 %
 H₂:CO im Sygas 1.27
 H₂:CO im Restgas 1.15
 Verbrauch von H₂:CO 1.68

Kontraktion nach Menge 37.8 %
 " " N₂ 24.0 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 32.9 %

umgesetzt 35.7 % CO
 verflüssigt 24.4
 Verfl.-Grad A 68.4
 " " P

% H₂ 47.1
 % CO + H₂ 41.4

CH₄ + C_mH_n 21.0 CO₂ 18.5

bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | |
|----------------|---|---------------------|
| Paraffingölsch | <u>1.60</u> kg | <u>21.0</u> % |
| Ol-Kondensat | <u>6.00</u> " | <u>29.0</u> % |
| A.-K. Benzin | <u> </u> " | <u> </u> % |
| Flüssige Prod. | <u>7.60</u> " | <u> </u> % |
| Sywasser | <u>38.30</u> kg = <u>5.04</u> × flüss. Produkte | <u>100</u> % |

Gesamtprodukt

| | |
|--------------|---------------|
| SB | <u>74</u> °C |
| - 200 °C | <u>42.1</u> % |
| 200 - 320 °C | <u>41.9</u> % |
| > 320 °C | <u>8.0</u> % |
| Olefine | Vol. % |
| - 200 °C | <u>6.2</u> |
| 200 - 320 °C | <u>4.2</u> |

Ausbeute

Flüssige Prod. 14.4 g/Nm³ Sygas 16.6 g/Nm³ Nutzgas 160.112 g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

000840

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 11/11 12 1943

Ofen-Nr. 11
 Füllungs: 23
 Co-Füllstoff: kg

Reaktionsstunden 24 3/4
 Gasdruck: 9,0 atm
 Temperatur: 1,7 atm °C

Syngas: 543 Nm³
 Restgas: 226 Nm³/h

Restgas: 428 Nm³
 Koksrestgas: 1600 Nm³
 Koksrest: 1.795

Belastung: Nm³/h / Nm³/Norm. Vol. h

| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Ubergewichte |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|--------------|
| Syngas | 6.3 | ✓ | 0.1 | 38.4 | 49.9 | 0.3 | 4.4 | ✓ | 42.7 | |
| Restgas | 7.4 | 0.2 | 0.1 | 39.5 | 46.7 | 0.7 | 5.4 | ✓ | 52.7 | |

Gesamt-Inerte (Idealgas): 11.1 %
 H₂CO im Syngas: 13.8
 H₂CO im Restgas: 1.18
 Verbrauch von H₂:CO: 1.85

Kontraktion nach Menge: 21.0 %
 " " N₂: 19.0 %
 " " CO₂: - %
 Durchschnittliche Kontraktion: 20.0 %

umgesetzt: 17.7 %CO, 25.1 %H₂, 24.4 %CO+H₂
 verfügbar: 16.9
 Verfl.-Grad A: 90.6
 " " P: -

CH₄ + C₂H₆: 3.5 CO: 5.9 bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | | | Gesamtprodukt | |
|----------------|---|---------------|---------------|---------------------------------|
| Paraffingas | <u>1.35</u> kg | <u>29.0</u> % | SB | <u>79</u> °C |
| Ol-Kondensat | <u>3.30</u> | <u>21.0</u> % | - 100° | % P = <u>14.0</u> |
| A.-K. Benzin | | | - 200° | <u>119</u> % |
| Flüssige Prod. | <u>4.65</u> | | - 320° | <u>42.8</u> % |
| Sywasser | <u>20.29</u> kg = <u>4.32</u> % flüss. Produkte | | Olefine | Vol. % |
| | | | - 200° | <u>6.2</u> , 200-320° <u>36</u> |

Ausbeute
 Flüssige Prod.: 8.6 g/Nm³ Syngas, 9.7 g/Nm³ Nutzgas (60-116) g/Nm³ Idealgas
 Gasol: -
 Gesamt-Produkt: -
 Sywasser: -

Bemerkungen:
 Temperatur vom 6.7 atm auf 7.7 atm erhöht

000842

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 14.05.02. 1943

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 33
 Co-F-inhalt kg

Betriebsstunden 20/271
 Gasdruck 9.0 atü
 Temperatur 5.5 atü 161 °C

H₂-W-Gas 264 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 " " 232 Nm³/h

Restgas 336 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 1619 Nm³/h
 Kreislauf 1.364

Belastung

Nm³ / kg.h

Nm³ / Norm.-Vol.-h

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C ₂ H ₂ | N ₂ F | Übergas |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|-------------------------------|------------------|---------|
| Sygas | 5.9 | - | 0.1 | 39.1 | 49.2 | 0.3 | 5.4 | - | 5.33 | |
| Restgas | 6.5 | 0.0 | 0.1 | 39.5 | 47.3 | 0.5 | 6.0 | - | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11 %
 H₂:CO im Sygas 1.26
 H₂:CO im Restgas 1.20
 Verbrauch von H₂:CO 1.17

Kontraktion nach Menge %
 " " N₂ %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 10.1 %

umgesetzt 88 % CO
 verflüssigt 8.3 %
 Verfl.-Grad A 9.2
 " " P

% H₂ 13.3 % CO + H₂ 11.85

CH₄ + C_mH_n 4.4 CO₂ 2.6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 0.50 kg 22.5 %
 Öl-Kondensat 1.70 " 22.5 %
 A.-K. Benzin " 1 %
 Flüssige Prod. 2.20 " 100 %
 Sywasser 17.80 kg = 0.81 × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 82 °C
 - 200 °C 25.3 %
 200 - 320 °C 54.2 %
 > 320 °C 10.0 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 5.6; 200-320° 3.2

Ausbeute

Flüssige Prod. 4.7 g/Nm³ Sygas 5.3 g/Nm³ Nutzgas 1.11 + 1.2 g/Nm³ Idealgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

Ofen 10 würde 1100°C wegen zu hoher CH₄-Bildung abgestellt in der Temp. über auf 4,5 atü gesenkt. Nun 14,45°C würde der Ofen mit 32 m³ 25-gesätt. wieder angefahren in der Temp. bis 80°C auf 5,5 atü erhöht.

000844

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 13/14. 12. 1943

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 23
 Co-Füllinhalt: _____ kg

Betriebsstunden 19/254
 Geschwindigkeit 9,5 m/s
 Temperatur 8,5 atü 176,5 °C

H₂-W-Ges 724 Nm³
 " " " "
 " 381 Nm³/h

Restgas 534 Nm³
 " " " "
 Kreislaufgas 1557 Nm³
 Kreislauf 1: 2,15

Belastung

Nm³/kg.h

Nm³/Norm.-Vol., h

| Analysart | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C ₂ | N ₂ F | Übergas |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|-------------|----------------|-----------------|----------------|----------------|------------------|---------|
| Sygas | <u>6,1</u> | - | <u>0,1</u> | <u>39,0</u> | <u>49,2</u> | <u>0,3</u> | <u>5,3</u> | - | <u>5,20</u> | |
| Restgas | <u>7,8</u> | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> | <u>39,3</u> | <u>46,8</u> | <u>0,7</u> | <u>6,0</u> | - | <u>5,93</u> | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) 11%
 H₂:CO im Sygas 1,26
 H₂:CO im Restgas 1,19
 Verbrauch von H₂:CO 1,85

Kontraktion nach Menge _____ %
 " " N₂ _____ %
 " " CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion 11,5 %

umgesetzt _____ % CO
 verflüssigt 10,4 %
 Verfl.-Grad A 9,8
 " " P 9,0

_____ % H₂ 16,1
 _____ % CO + H₂ 13,4

CH₄ + C_mH_n 0,25 CO₂ 2,18 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 5,35 kg 60,2 %
 Öl-Kondensat 3,55 " 39,8 %
 A.-K. Benzin _____ " _____ %
 Flüssige Prod. 8,90 " _____ %
 Sywasser 12,30 kg = 1,38 × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 8,6 °C
 - 200 °C 18,2 %
 200 - 320 °C 58,5 %
 > 320 °C 22,9 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 58; 200-320° 29

Ausbeute

Flüssige Prod. 12,3 g/Nm³ Sygas 14,0 g/Nm³ Nutzgas (CO + H₂) g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen: *Der Ofen wurde 1320°C mit 5,0 atü wieder angefahren u. die Temperatur bis 800°C auf 8,5 atü erhöht.*

000845

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom 12./13. 12. 1943

Ofen-Nr. 10
 Füllungs 23.
 Co-Füllhalt kg

Betriebsstunden 24/232
 Gasdruck 7.5
 Temperatur 9.5 °C \approx 111.1 °C

H₂-W-Ges 726 Nm³
 " " " " " " " "
 " " " " " " " "
 " " 34.5 Nm³/h

Restgas 546 Nm³
 " " " " " " " "
 Kreislaufgas 1638 Nm³
 Kreislauf 1: 2.26

Belastung

Nm³ / kg.h

| Analysen: | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | Nm ³ /Norm-Vol., h | | |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|-------------------------------|-------------------|-------------|
| | | | | | | | | C-2 | N ₂ -F | Übergewicht |
| Sygas | 6.3 | - | 0.1 | 37.9 | 48.7 | 0.3 | 6.7 | - | 6.63 | |
| Restgas | 7.5 | 0.2 | 0.1 | 39.5 | 44.8 | 0.9 | 6.7 | - | 6.68 | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,4%

H₂:CO im Sygas

H₂:CO im Restgas

Verbrauch von H₂:CO

Kontraktion nach Menge

" " N₂

" " CO₂

Durchschnittliche Kontraktion

% CO

% H₂

% CO+H₂

umgesetzt

verflüssigt

Verfl.-Grad A

" " P

CH₄ + C_mH_n

CO₂

bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | | |
|----------------|-------|------|-------------------|
| Paraffingasch | 0.00 | kg | % |
| Öl-Kondensat | 9.20 | " | % |
| A.-K. Benzin | | " | % |
| Flüssige Prod. | 9.20 | " | 100 % |
| Sywasser | 43.50 | kg = | × flüss. Produkte |

Gesamtprodukt

| | | |
|------------|------|---------------|
| SB | 75 | °C |
| - 200 °C | | % |
| 200-320 °C | 97.0 | % |
| > 320 °C | 3.0 | % |
| Olefine | | Vol. % |
| - 200° | | ; 200-320° 3% |

Ausbeute

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

Bemerkungen:

Stillstand von 14:55 - 18:00 wegen Chromatogramm-
 N₂-Durchgang. Die Temp. wurde von 10.2 auf 7.0 atm gesenkt.
 Ofen wurde 18:15 mit dem alten Mauerwerk wieder angefahren.
 die Temp. auf 9.5 atm gestrichelt. Wegen zu hoher CH₄-Bildung wurde
 der Ofen um 7:30h wieder abgestellt.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------------------------------|-------------------------------|--|---|-----------------------|-----------------|----------------|----------------|-------------------------------|-------------|--|--|--|
| Druckversuchsanlage | | | | | Versuchsbericht vom <i>11./12. 12. 1943</i> | | | | | | | | | |
| Ofen-Nr. <i>10</i> Füllung: <i>23</i> Co-Fe-Inhalt | | | | | Betriebsstunden <i>24/241</i> Gesdruck <i>7.5</i> at Temperatur <i>9.0</i> at <i>179 °C</i> | | | | | | | | | |
| <i>859</i> Nm ³ " " " " " " " " " " " " <i>358</i> Nm ³ /h | | | | | <i>720</i> Nm ³ " " " " " " <i>3106</i> Nm ³ <i>1:246</i> | | | | | | | | | |
| Belastung | | | | | Nm ³ /kg.h | | | | | Nm ³ /Norm.-Vol. h | | | | |
| Analyse | | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C ₂ | N ₂ F | Ueberschuss | | | |
| Sygas | | <i>6.7</i> | — | <i>0.1</i> | <i>38.5</i> | <i>48.9</i> | <i>0.3</i> | <i>5.5</i> | — | <i>5.47</i> | | | | |
| Resigas | | <i>7.9</i> | <i>0.1</i> | <i>0.1</i> | <i>29.0</i> | <i>46.2</i> | <i>0.7</i> | <i>6.0</i> | — | <i>5.97</i> | | | | |
| Gesamt-Inerte (Idealgas) <i>12.6</i> % | | | | | Kontraktion nach Menge | | | | | % | | | | |
| H ₂ :CO im Sygas <i>1.27</i> | | | | | " " N ₂ | | | | | % | | | | |
| H ₂ :CO im Resigas <i>1.18</i> | | | | | " " CO ₂ | | | | | % | | | | |
| Verbrauch von H ₂ :CO <i>2.1</i> | | | | | Durchschnittliche Kontraktion <i>10.9</i> | | | | | % | | | | |
| umgesetzt | | % CO | | % H ₂ | | % CO + H ₂ | | | | | | | | |
| verflüssigt | | <i>9.5</i> | | <i>15.7</i> | | <i>12.6</i> | | | | | | | | |
| Verfl.-Grad A | | <i>7.7</i> | | | | | | | | | | | | |
| " " P | | <i>8.8</i> | | | | | | | | | | | | |
| CH ₄ + C _m H _n <i>0.88</i> | | CO ₂ <i>9.8</i> | | bezogen auf CO-Umsatz | | | | | | | | | | |
| Produkte | | | | | Gesamtprodukt | | | | | | | | | |
| Paraffingatsch <i>0.35</i> kg | | <i>0.68</i> % | | SB <i>8.2</i> °C | | | | | | | | | | |
| Ol-Kondensat <i>4.84</i> " | | <i>93.2</i> % | | — 200 °C | | | | | | | | | | |
| A.-K. Benzin | | " | | 200 — 320 °C <i>96.9</i> % | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. <i>5.15</i> " | | " | | > 320 °C <i>2.3</i> % | | | | | | | | | | |
| Sywasser <i>29.30</i> kg = <i>0.57</i> × flüss. Produkte | | | | Olefine | | Vol. % | | | | | | | | |
| | | | | — 200° | | ; 200-320° <i>4.8</i> | | | | | | | | |
| Ausbeute | | | | | | | | | | | | | | |
| Flüssige Prod. <i>6.0</i> g/Nm ³ Sygas | | <i>7.8</i> g/Nm ³ Nutzgas | | <i>(20.1 H₂)</i> g/Nm ³ Idealgas | | | | | | | | | | |
| Gasol | | " | | " | | | | | | | | | | |
| Gesamt-Produkt | | " | | " | | | | | | | | | | |
| Sywasser | | " | | " | | | | | | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | | | | | |
| <i>Ofen 16 wurde in der Temperatur auf 9.0 at erhitzt.</i> | | | | | | | | | | | | | | |

000847

Druckversuchsanlage

Versuchsbericht vom **19.11.03, 1943**

Ofen-Nr. **10**
 Füllungs: **23.**
 Co-Füllinhalt **kg**

Betriebsstunden **20/117**
 Gasdruck **7.0** atü
 Temperatur **atü** °C

H₂-W-Gas **734** Nm³
 " " " " " " " "
 " " " " " " " "
 " " **36.5** Nm³/h

Restgas **638** Nm³
 " " " " " " " "
 Kreislaufgas **1868** Nm³/h
 Kreislauf **1.255** Nm³

Belastung

Nm³ / kg.h

Nm³ / Norm.-Vol. h

| Analysen | CO ₂ | C _m H _n | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ P | Übergas |
|----------|-----------------|-------------------------------|----------------|------|----------------|-----------------|----------------|-----|------------------|---------|
| Gas | 6.2 | - | 0.1 | 38.7 | 48.1 | 0.3 | 6.6 | - | 6.46 | |
| Restgas | | | | | | | | | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) %

H₂:CO im Sygas %

H₂:CO im Restgas %

Verbrauch von H₂:CO %

Kontraktion nach Menge %

" " N₂ %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion %

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

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch **kg** %
 Öl-Kondensat " %
 A.-K. Benzin " %
 Flüssige Prod. " 100 %
 Sywasser **kg =** " × flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB °C
 — 200 °C %
 200 — 320 °C %
 > 320 °C %
 Olefine Vol. %
 — 200 °C ; 200-320 °C

Ausbeute

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

Bemerkungen:

Ofen 10 im 1150°C mit Wasser gas Kalt im φ Lauf angefahren. Die Temp. wurde auf 6.0 atü erhöht.

000848

Druckversuchsanlage Versuchsbericht vom 7.6.18 194 3

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 23
 Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 14/157
 Gasdruck 7.0 at
 Temperatur 6.0 at °C

H₂-W-Gas 118 Nm³
 " " " " " "
 " " 15.1 Nm³/h

Restgas 101 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas Nm³
 Kreislauf

| Belastung | | Nm ³ / kg/h | | | | | | Nm ³ /Norm.-Vol., h | | |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|-------------|----------------|-----------------|----------------|--------------------------------|----------------|-------------|
| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | N ₂ | CH ₄ | H ₂ | CO ₂ | H ₂ | Wasserdampf |
| Sygas | <u>6.0</u> | <u>-</u> | <u>0.1</u> | <u>39.2</u> | <u>47.6</u> | <u>0.3</u> | <u>6.5</u> | <u>-</u> | <u>6.63</u> | |
| Restgas | <u>7.1</u> | <u>0.1</u> | <u>0.1</u> | <u>38.9</u> | <u>45.1</u> | <u>0.8</u> | <u>7.9</u> | <u>1.00</u> | <u>7.80</u> | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13.2 %
 H₂:CO im Sygas 1.21
 H₂:CO im Restgas 1.16
 Verbrauch von H₂:CO

Kontraktion nach Menge %
 " " N₂ %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 11.6 %

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

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

| | | |
|----------------|--|--------------|
| Paraffingasch | <u> </u> kg | % |
| Ol-Kondensat | <u> </u> " | % |
| A.-K. Benzin | <u>0.90</u> " | <u>1.0</u> % |
| Flüssige Prod. | <u>0.90</u> " | 100 % |
| Sywasser | <u> </u> kg = <u> </u> × flüss. Produkte | |

Gesamtprodukt

| | |
|--------------|-------------------|
| SB | <u>39</u> °C |
| - 200 °C | <u> </u> % |
| 200 - 320 °C | <u>92.6</u> % |
| > 320 °C | <u>6.3</u> % |
| Olefine | Vol. % |
| - 200 °C | <u>4.8</u> |
| 200-320 °C | <u> </u> |

Ausbeute

| | | | |
|----------------|------------------------------------|---|--|
| Flüssige Prod. | <u>5.0</u> g/Nm ³ Sygas | <u> </u> g/Nm ³ Nutzgas | <u> </u> g/Nm ³ Idealgas |
| Gasol | " " | " " | " " |
| Gesamt-Produkt | " " | " " | " " |
| Sywasser | " " | " " | " " |

Bemerkungen:
*Ofen wurde um 20° abgestellt / Kompressor
 defekt.*

000849

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht von 5-6 16. 1943

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 13
 Co-Fo-Gehalt: _____ kg

Druckbetriebsdruck 15/135
 Gasdruck 1.8 at
 Temperatur 6.5 at °C

Sy-W-Ges 569 Nm³

325 Nm³

Restgas 50.6 Nm³
 _____ Nm³/h
 Kesselrestgas 13.71 Nm³
 Kesselrest 1.339

Belastung: _____ Nm³ / kg, h _____ Nm³ / Norm. Vol. h

| Analyse: | Nm ³ / kg, h | | | | | | | | | |
|----------|-------------------------|-------------------------------|----------------|----|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|-------------|
| | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | Cl ₂ | N ₂ | C-2 | N ₂ -F | Ungewichtet |
| Sygas | | | | | | | | | | |
| Restgas | | | | | | | | | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) _____ %
 H₂CO im Sygas _____
 H₂CO im Restgas _____
 Verbrauch von H₂:CO _____
 Kontraktion nach Menge 10 %
 - - N₂ _____ %
 - - CO₂ _____ %
 Durchschnittliche Kontraktion _____ %

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

CH₄ + C_mH_n _____ CO₂ _____ bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | Gesamtprodukt |
|---|--|
| Paraffingatsch _____ kg _____ % | SB _____ °C |
| Ol-Kondensat _____ % | - 100° _____ % |
| A.-K. Benzin _____ % | - 200° _____ % |
| Flüssige Prod. _____ 100% | - 320° _____ % |
| Sywasser _____ kg = _____ x Flüss. Produkte | Olefine Vol. % - 200° _____, 200-320° _____ |

Ausbeute

| | g / Nm ³ Sygas | g / Nm ³ Nutzgas | g / Nm ³ Idealgas |
|----------------|---------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| Flüssige Prod. | _____ | _____ | _____ |
| Gasöl | _____ | _____ | _____ |
| Gesamt-Produkt | _____ | _____ | _____ |
| Sywasser | _____ | _____ | _____ |

Bemerkungen:
Ofen 13⁰⁰ abgestellt kein Sygas

000851

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 4.8.18 1947

Ofen-Nr. 10
 Füllung: 23
 Co-Faktor: 105.7 kg

Betriebsstunden 34/120
 Geodruck 70 mm
 Temperatur 6.5 mm °C

Sy-W-Ges. 8.50 Nm³
35.4 Nm³/h

Restgas 7.73 Nm³
 Kretsluftgas 2.120 Nm³
 Kretsluft 1.250

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

| Analysen | CO ₂ | CmHn | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-2 | N ₂ -P | Übergas |
|--------------|-----------------|----------|----------------|-------------|----------------|-----------------|----------------|----------|-------------------|---------|
| <u>Sygas</u> | <u>5.9</u> | <u>-</u> | <u>0.1</u> | <u>39.4</u> | <u>46.1</u> | <u>0.3</u> | <u>6.2</u> | <u>-</u> | <u>6.0</u> | |
| Restgas | | | | | | | | | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) %
 H₂ CO im Sygas
 H₂ CO im Restgas
 Verbrauch von H₂: CO

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

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

CH₄ + CmHn CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasöl kg %
 Öl-Kondensat 10.5 15.8 %
 A-K. Benzin 5.50 84.2 %
 Flüssige Prod. 6.65 100 %
 Sywasser 17.00 kg = x Flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 57 °C
 - 100° % P=2.0
 - 200° 82.0 %
 - 320° 16.6 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 49 , 200-320° 2.6

Ausbeute

Flüssige Prod. g/Nm³ Sygas g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl
 Gesamt-Produkt
 Sywasser

Bemerkungen:

Ofen wird bei 6.5 atm im Kreislauf gefahren

000852

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 3-9-16 1913

Chlorid 10

Betriebsstunden 24/96

Flüssig 23

Gesdruck 70

Co-Fe-Inhalt kg

Temperatur 90 - 6.5 °C

Sy-W-Ges 542 Nm³

Restgas 489 Nm³

Nm³/h

Kohlengas Nm³

Kohlendampf 1100

Belastung Nm³/kg Nm³/Norm-Vol. h

| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₆ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -P | Ungewaschen |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|----|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|-------------|
| Sygas | / | | | | | | | | | |
| Restgas | | | | | | | | | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) °/o Kontraktion nach Menge °/o
 H₂, CO im Sygas °/o " " N₂ °/o
 H₂, CO im Restgas °/o " " CO₂ °/o
 Verbrauch von H₂, CO °/o Durchschnittliche Kontraktion °/o

| | | | |
|---------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| | <u>°/o CO</u> | <u>°/o H₂</u> | <u>°/o CO+H₂</u> |
| umgesetzt | <u> </u> | <u> </u> | <u> </u> |
| verfügig | <u> </u> | <u> </u> | <u> </u> |
| Verfl.-Grad A | <u> </u> | <u> </u> | <u> </u> |
| P | <u> </u> | <u> </u> | <u> </u> |

CH₄ + C₂H₆ CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | kg | °/o | Gesamtprodukt |
|----------------|--|-----------------------------|---|
| Paraffingasch | <u> </u> | <u> </u> | SB <u>16</u> °C |
| Ol-Kondensat | <u> </u> | <u> </u> | - 100° <u> </u> °/o <u>10-4,6</u> |
| A.-K.-Benzin | <u> </u> | <u> </u> | - 200° <u> </u> °/o |
| Flüssige Prod. | <u> </u> | <u> </u> | - 320° <u>95.4</u> °/o |
| Sywasser | <u> </u> kg = <u> </u> X flüss. Produkte | <u> </u> | Olefine Vol. <u> </u> °/o |
| | | | - 200° <u> </u> , 200-320° <u>23</u> |

Ausbeute
 Flüssige Prod. g/Nm³ Sygas g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:
 Keine Auswertung Ofen wurde um 10° in Kreislauf
 genommen bei 34 m³/h Frischgas Temp auf 6,5 dt
 in h/h

Druckverrechnungslage

Produktionsübersicht vom 2-3. 12. 1943

Ofen-Nr. AG
 Füllungs 23
 Co-Fachheit kg

Beleuchtungsstunden 27/172
 Gesamtluft 76 m³
 Temperatur 4.2 m³ °C

Sy-W-Gas 243 Nm³

Restgas 209 Nm³
 " " " Nm³/h
 Kohlenstoffgas Nm³
 Koksduft

Belastung Nm³ / kg, h

| Analyse | Nm ³ / Norm. Vol. h | | | | | | | | | |
|---------|--------------------------------|-------------------------------|----------------|----|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|-----------|
| | CO ₂ | C ₂ H ₄ | O ₂ | CO | H ₂ | CH ₄ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Ungesätt. |
| Sygas | | | | | | | | | | |
| Restgas | | | | | | | | | | |

Gesamt-Inerte (Idealgas) %
 H₂, CO im Sygas
 H₂, CO im Restgas
 Verbrauch von H₂: CO

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

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

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | Gesamtprodukt |
|---|---------------------------------------|
| Paraffingasöl <u> </u> kg <u> </u> % | SB <u> </u> °C |
| Ol-Kondensat <u> </u> " <u> </u> % | - 100° <u> </u> % |
| A.-K. Benzin <u> </u> " <u> </u> % | - 200° <u> </u> % |
| Flüssige Prod. <u> </u> " <u> </u> % | - 320° <u> </u> % |
| Sywasser <u> </u> kg = <u> </u> × flüss. Produkte | Olefine <u> </u> Vol. % |
| | - 200° <u> </u> , 200 - 320° |

Ausbeute

| | | |
|--|---|--|
| Flüssige Prod. <u> </u> g / Nm ³ Sygas | <u> </u> g / Nm ³ Nutzgas | <u> </u> g / Nm ³ Idealgas |
| Gasöl <u> </u> " " " | <u> </u> " " " | <u> </u> " " " |
| Gesamt-Produkt <u> </u> " " " | <u> </u> " " " | <u> </u> " " " |
| Sywasser <u> </u> " " " | <u> </u> " " " | <u> </u> " " " |

Bemerkungen:
*Ofen wird mit 16 m³/h Wasserdampf bei 40 °C
 gefahren*

000854

Produktionsanlage

Produktionsbericht vom **194**

Quantität 10
 Füllung 23
 Capazität 105,1 kg

Betriebsstunden 21/24
 Gasdruck 1,0 atm
 Temperatur 40 °C

Sy-W-Gas 2,15 Nm³
 _____ Nm³
 _____ Nm³
 _____ Nm³

Restgas 180 Nm³
 _____ Nm³
 Kretelgas _____ Nm³
 Kretelöl _____

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

| Analysen: | CO ₂ | C ₂ H ₄ | O ₂ | CO | H ₂ | Cl ₂ | N ₂ | C-Z | N ₂ -F | Ubergas |
|-----------|-----------------|-------------------------------|----------------|----|----------------|-----------------|----------------|-----|-------------------|---------|
| Sygas | | | | | | | | | | |
| Restgas | | | | | | | | | | |

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

| | %CO | %H ₂ | %CO+H ₂ |
|---------------|-------|-----------------|--------------------|
| umgesetzt | _____ | _____ | _____ |
| verflüssigt | _____ | _____ | _____ |
| Verfl.-Grad A | _____ | _____ | _____ |

CH₄ + C₂H₆ _____ CO₂ _____ bezogen auf CO-Umsatz

| Produkte | kg | % | Gesamtprodukt | °C |
|----------------|------------------|-------|---------------|-----------------------------|
| Paraffingas | _____ | _____ | SB | _____ |
| Cl-Kondensat | _____ | _____ | — 100° | _____ |
| A-K. Benzin | _____ | _____ | — 200° | _____ |
| Flüssige Prod. | _____ | 100% | — 320° | _____ |
| Sywasser | _____ kg = _____ | _____ | Olefine | Vol. % — 200° , 200-320° |

Ausbeute

Flüssige Prod. _____ g / Nm³ Sygas _____ g Nm³ Nutzgas _____ g/Nm³ Idealgas
 Gasöl _____
 Gesamt-Produkt _____
 Sywasser _____

Bemerkungen:

*Keine Auswertung Open wird bei 40 atm in 10 m³/h
 Wasser gas gefahren*

000856

02

000857

2/2/73

Receipt number

Receipt No.

11/11/2011

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Faltung 23 Dat. 6.7.1.44 Zek. Betr. Tage

| Produkt | Anfoll kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|------------------|----------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| <i>Hydrinung</i> | A.K.-Benzin | 4,10 | 26,3 | 37,5 | 39,3 |
| | Kondens.-Öl | 1,30 | 6,6 | 1,1 | 6,6 |
| | Paraffingatsch | 12,60 | 67,1 | 16,5 | 15,1 |
| | Ges.-Prod. | 17,60 | 100,0 | 133,1 | 100,0 |
| | | | | | 75,4 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|-----------------------|-------------|--------------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,701 | 0,750 | 0,776 | | 1,001 |
| Ölfrakt. „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| NZ / VZ | 1124 / 2964 | 0,565 / 1,58 | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | | | Gew. % | | |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
| - 40 °C | | | | | 77 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | | |
| 100 " | | | | | 6,0 | |
| 120 " | | | | | 10,0 | |
| 140 " | | | | | 16,0 | |
| 160 " | | | | | 21,0 | 32,2 |
| 180 " | | | | | 27,0 | |
| 200 " | | | | | 34,0 | |
| 220 " | | | | | 41,0 | |
| 240 " | | | | | 48,0 | |
| 260 " | | | | | 56,5 | |
| 280 " | | | | | 65,5 | 47,5 |
| 300 " | | | | | 74,0 | |
| 320 " | | | | | 81,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 30,3 |
| Verlust | | | | | | 0,0 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|----|----|--|----------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Ölfrakt. | |
| Öl (200-320°) | | | | | 19 | |
| | | | | | 3,6 | |

Bemerkungen: *Flüßiges Paraffin*

000858

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Föhung 93 Dat. 3.4.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfoll kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 5,25 | 41,3 | 57,3 | 44,7 | 31,6 |
| Kondens.-Öl | 4,40 | 34,3 | 43,7 | 33,3 | 24,3 |
| Paraffingetch | 3,25 | 25,4 | 30,7 | 23,1 | 19,9 |
| Ges.-Prod. | 12,90 | 100,0 | 132,7 | 100,0 | 75,4 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkend. | Paraffin- getch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|--------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,696 | 0,759 | 0,88 | | 0,898 |
| Olefin- „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| N.Z. / V.Z. | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| --- 40 °C | | | | | 5,6 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 10,0 | |
| 100 " | | | | | 19,0 | |
| 120 " | | | | | 38,0 | 59,6 |
| 140 " | | | | | 38,0 | |
| 160 " | | | | | 48,0 | |
| 180 " | | | | | 56,0 | |
| 200 " | | | | | 63,0 | |
| 220 " | | | | | 69,0 | |
| 240 " | | | | | 75,0 | |
| 260 " | | | | | 79,0 | 26,1 |
| 280 " | | | | | 82,5 | |
| 300 " | | | | | 85,5 | |
| 320 " | | | | | 88,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 13,4 |
| Verlust | | | | | | 0,9 |

| Stockpunkt °C | SPL | N.Z. | V.Z. | Ölefin |
|-------------------|-----|------|------|--------|
| Destill.-Prod. | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 54 |
| Öl (200-320°) | | | | 36 |

Bemerkungen: *glycolins paraffin* 000859

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 22 Dat. 2.3.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 4,45 | 33,8 | 30,9 | 26,5 | 19,1 |
| Kondens.-Öl | 2,00 | 10,7 | 14,1 | 10,1 | 1,2 |
| Paraffingetch | 12,15 | 65,5 | 13,4 | 62,2 | 49,9 |
| Ges.-Prod. | 18,60 | 100,0 | 131,4 | 100,0 | 26,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|--------------------|-------------|---------|--------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,683 | 0,760 | 0,295 | | | 0,993 |
| Ölefin-SPL° Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 4,8 | |
| 60 " | | | | | 3,0 | |
| 80 " | | | | | 1,0 | |
| 100 " | | | | | 13,0 | |
| 120 " | | | | | 18,0 | 29,6 |
| 140 " | | | | | 23,0 | |
| 160 " | | | | | 26,0 | |
| 180 " | | | | | 30,0 | |
| 200 " | | | | | 33,0 | |
| 220 " | | | | | 35,5 | |
| 240 " | | | | | 40,5 | |
| 260 " | | | | | 45,5 | 33,4 |
| 280 " | | | | | 51,0 | |
| 300 " | | | | | 59,0 | |
| 320 " | | | | | 66,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 36,3 |
| Verlust | | | | | | 0,7 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | Ölefin | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 5,9 | |
| Öl (200-320°) | | | | | 4,1 | |

Bemerkungen: *Reines Paraffin*

000860

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 23 Dat. 1.3.44 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall g | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|-------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 7.10 | 19.5 | 21.0 | 31.1 | 14.7 |
| Kondens.-Öl | 12.40 | 53.6 | 21.2 | 53.5 | 40.4 |
| Paraffingutsch | 9.10 | 36.0 | 33.1 | 35.4 | 30.2 |
| Ges.-Prod. | 36.30 | 100.0 | 133.0 | 100.0 | 75.3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gutsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|--------------|-------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0.696 | 0.755 | 0.797 | | | 0.991 |
| Öleline „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjms) | | | | | | |
| N Z / V Z | 0.43 / 2.044 | 2.57 / 5.03 | | | | 1.98 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 65 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | | |
| 100 " | | | | | 3.0 | |
| 120 " | | | | | 7.0 | |
| 140 " | | | | | 15.0 | |
| 160 " | | | | | 25.0 | 46.9 |
| 180 " | | | | | 34.0 | |
| 200 " | | | | | 43.0 | |
| 220 " | | | | | 49.0 | |
| 240 " | | | | | 54.0 | |
| 260 " | | | | | 63.0 | |
| 280 " | | | | | 69.0 | 35.8 |
| 300 " | | | | | 75.5 | |
| 320 " | | | | | 79.5 | |
| 340 " | | | | | 84.0 | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 16.8 |
| Verlust | | | | | | 9.5 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--|---------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Öleline | |
| Öl (200-320°) | | | | | 5.7 | |
| | | | | | 3.9 | |

 Bemerkungen: *flüchtige Paraffin*

000861

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. 2.11.1944 Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 1.40 | 16.7 | 24.1 | 18.4 | 13.2 |
| Kondens.-Öl | 32.10 | 48.5 | 63.0 | 49.2 | 37.1 |
| Paraffingutsch | 16.60 | 24.8 | 43.7 | 53.4 | 36.6 |
| Ges.-Prod. | 47.70 | 100.0 | 130.8 | 102.0 | 76.9 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gutsch | Gesami-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,694 | 0,770 | 0,796 | | | 1,000 |
| Öleline „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 60 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | 40 | |
| 100 " | | | | | 9.0 | |
| 120 " | | | | | 14.0 | |
| 140 " | | | | | 30.0 | 29.5 |
| 160 " | | | | | 24.0 | |
| 180 " | | | | | 27.0 | |
| 200 " | | | | | 32.0 | |
| 220 " | | | | | 39.0 | |
| 240 " | | | | | 47.0 | |
| 260 " | | | | | 60.0 | 53.9 |
| 280 " | | | | | 70.0 | |
| 300 " | | | | | 80.0 | |
| 320 " | | | | | 88.0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 560 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 15.0 |
| Verlust | | | | | | 1.6 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N.Z | V.Z | Öleline | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 59 | | |
| Öl (200—320°) | | | | 43 | | |

 Bemerkungen: *Stippen paraffin*

000862

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. 30.3.1943 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 2,40 | 30,1 | 38,9 | 31,9 | 15,3 |
| Kondens.-Öl | 3,030 | 55,4 | 73,2 | 54,7 | 41,9 |
| Paraffingetsch | 9,20 | 24,5 | 50,8 | 33,4 | 18,6 |
| Ges.-Prod. | 14,630 | 100,0 | 131,9 | 100,0 | 25,1 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gtsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|--------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,696 | 0,766 | 0,725 | | | 0,942 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wt/100) | | | | | | |
| N Z / V Z | 1049/475 | 257/53 | | | | 1,54 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 60 | |
| 60 " | | | | | 40 | |
| 80 " | | | | | 40 | |
| 100 " | | | | | 16,0 | |
| 120 " | | | | | 24,0 | 39,3 |
| 140 " | | | | | 30,0 | |
| 160 " | | | | | 36,0 | |
| 180 " | | | | | 41,0 | |
| 200 " | | | | | 49,0 | |
| 220 " | | | | | 58,0 | |
| 240 " | | | | | 67,0 | 48,9 |
| 260 " | | | | | 76,0 | |
| 280 " | | | | | 83,0 | |
| 300 " | | | | | 89,5 | |
| 320 " | | | | | | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 11,7 |
| Verlust | | | | | | 0,1 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|---------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Olefine | | |
| Öl (200-320°) | | | | 63 | | |
| | | | | 44 | | |

 Bemerkungen: *Flüssiges Paraffin*

000863

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. **10** Faltung **2,3** Dat. **29.30.10** 42Zek Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichte- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 24,9 | 36,9 | 39,9 | 39,3 | 30,3 |
| Kondens.-Öl | 14,20 | 21,1 | 17,3 | 50,7 | 89,3 |
| Paraffingetsch | 5,50 | 8,0 | 66,5 | 20,0 | 15,5 |
| Ges.-Prod. | 44,60 | 100,0 | 133,7 | 100,0 | 134 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölsand | Paraffin- getsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wert |
|----------------------|-------------|-----------|---------------------|----------------|--------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,642 | 0,775 | 0,773 | | 1,500 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wj/cm) | | | | | |
| N Z / V Z | 1,11/1,76 | 4,65/5,19 | | | 2,34 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,3 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 12,0 | |
| 100 " | | | | | 14,0 | |
| 120 " | | | | | 22,0 | |
| 140 " | | | | | 28,0 | 41,8 |
| 160 " | | | | | 34,0 | |
| 180 " | | | | | 39,0 | |
| 200 " | | | | | 44,0 | |
| 220 " | | | | | 50,5 | |
| 240 " | | | | | 57,0 | |
| 260 " | | | | | 65,0 | 43,3 |
| 280 " | | | | | 74,0 | |
| 300 " | | | | | 81,0 | |
| 320 " | | | | | 87,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 14,6 |
| Verlust | | | | | | 0,3 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N.Z | V.Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Olefin | |
| Öl (200-320°) | | | | | 63 | |
| | | | | | 4,1 | |

Bemerkungen: *Flüssiges Paraffin*

000864

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. 31.09.43 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- %. | cm ³ /100-g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|-----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,70 | 30,3 | 63,7 | 33,6 | 33,6 |
| Kondens.-Öl | 11,40 | 51,6 | 67,7 | 50,4 | 31,4 |
| Paraffingatsch | 4,00 | 18,1 | 33,9 | 17,0 | 13,5 |
| Ges.-Prod. | 21,10 | 100,0 | 134,3 | 100,0 | 74,5 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20 °C | 0,695 | 0,764 | 0,795 | | | 1,000 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 0,14 / 1,57 | 5,37 / 7,87 | | | | 4,24 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| — 40 °C | | | | | 60 | |
| 60 „ | | | | | | |
| 80 „ | | | | | 6,0 | |
| 100 „ | | | | | 13,0 | |
| 120 „ | | | | | 31,0 | |
| 140 „ | | | | | 30,0 | 51,1 |
| 160 „ | | | | | 37,0 | |
| 180 „ | | | | | 44,0 | |
| 200 „ | | | | | 53,0 | |
| 220 „ | | | | | 59,0 | |
| 240 „ | | | | | 67,0 | |
| 260 „ | | | | | 74,0 | 37,1 |
| 280 „ | | | | | 80,0 | |
| 300 „ | | | | | 86,0 | |
| 320 „ | | | | | 90,0 | |
| 340 „ | | | | | | |
| 360 „ | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 10,9 |
| Verlust | | | | | | 0,9 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-------|-------|--|--------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N. Z. | V. Z. | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Ölefin | |
| Öl (200—320°) | | | | | 63 | |
| | | | | | 41 | |

Bemerkungen:

Bluffiges Mischöl

000865

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 33 Dat. 27.11.13 UZZeit 10.15 Betr. Tage 1

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 5,20 | 25,4 | 37,2 | 37,9 | 19,5 |
| Kondens.-Öl | 5,20 | 25,2 | 38,3 | 38,9 | 20,1 |
| Paraffingatsch | 10,30 | 50,3 | 55,3 | 53,3 | 28,1 |
| Ges.-Prod. | 20,70 | 100,0 | 130,6 | 130,0 | 70,7 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20 °C | 0,686 | 0,765 | 0,790 | | 0,499 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| N Z / V Z | 1378 | 29 | 523 | | 252 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 4,4 | |
| 60 " | | | | | 4,0 | |
| 80 " | | | | | 17,0 | |
| 100 " | | | | | 17,0 | |
| 120 " | | | | | 23,0 | |
| 140 " | | | | | 39,0 | 41,2 |
| 160 " | | | | | 34,0 | |
| 180 " | | | | | 39,0 | |
| 200 " | | | | | 44,0 | |
| 220 " | | | | | 50,0 | |
| 240 " | | | | | 56,0 | |
| 260 " | | | | | 63,0 | 42,3 |
| 280 " | | | | | 71,0 | |
| 300 " | | | | | 79,0 | |
| 320 " | | | | | 85,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 16,3 |
| Verlust | | | | | | 0,3 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-----|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod! | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 0,6 | | |
| Öl (200-320°) | | | | 4,5 | | |

Bemerkungen: *flüchtig paraffin*

000866

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 43 Dat. 11.12.11 Uhrzeit 11:43 Betr. Tage

| Produkt | Anfall % | Gewichts-% | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|----------|------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,50 | 21,4 | 41,0 | 30,8 | 31,4 |
| Kondens.-Öl | 10,20 | 46,6 | 77,5 | 43,2 | 33,5 |
| Paraffingutsch | 6,20 | 32,0 | 33,9 | 35,4 | 30,2 |
| Ges.-Prod. | 23,90 | 100,0 | 133,4 | 100,0 | 25,1 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffingutsch | Gesamt-Produkt | Reaktionswasser |
|----------------------|--------------|-------------|----------------|----------------|-----------------|
| Dichte bei 20° C | 0,694 | 0,764 | 0,796 | | 1,091 |
| Öloline „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | |
| N Z / V Z | 0,57 / 1,552 | 2,11 / 1,50 | | | 2,69 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5,5 | |
| 60 " | | | | | 1,0 | |
| 80 " | | | | | 9,0 | |
| 100 " | | | | | 15,0 | |
| 120 " | | | | | 32,0 | 50,4 |
| 140 " | | | | | 30,0 | |
| 160 " | | | | | 37,0 | |
| 180 " | | | | | 44,0 | |
| 200 " | | | | | 51,0 | |
| 220 " | | | | | 57,0 | |
| 240 " | | | | | 63,5 | |
| 260 " | | | | | 70,5 | 38,0 |
| 280 " | | | | | 77,0 | |
| - 300 " | | | | | 83,0 | |
| 320 " | | | | | 88,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 11,5 |
| Verlust | | | | | | 0,1 |

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

Bemerkungen: *Flüssiges Paraffin*

000867

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 16 Fällung 3.3 Dat. 3.5.34 14.42 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 7,10 | 33,1 | 40,2 | 30,3 | 30,9 |
| Kondens.-Öl | 12,70 | 50,3 | 65,6 | 21,3 | 37,6 |
| Paraffingetsch | 5,60 | 21,6 | 37,5 | 30,6 | 16,6 |
| Ges.-Prod. | 25,40 | 100,0 | 133,3 | 100,0 | 75,1 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkand. | Paraffin- gtsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|--------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,693 | 0,766 | 0,797 | | 0,993 |
| Olefin- „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | |
| N Z / V Z | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | | |
| 60 " | | | | | 5,1 | |
| 80 " | | | | | 2,0 | |
| 100 " | | | | | 8,0 | |
| 120 " | | | | | 15,0 | |
| 140 " | | | | | 33,0 | |
| 160 " | | | | | 30,0 | 47,7 |
| 180 " | | | | | 37,0 | |
| 200 " | | | | | 43,0 | |
| 220 " | | | | | 44,0 | |
| 240 " | | | | | 50,0 | |
| 260 " | | | | | 63,0 | |
| 280 " | | | | | 71,0 | 43,0 |
| 300 " | | | | | 79,0 | |
| 320 " | | | | | 85,0 | |
| 340 " | | | | | 90,5 | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 10,3 |
| Verlust | | | | | | 0,1 |

| Stockpunkt °C | SPL | N Z | V Z | |
|-------------------|-----|-----|-----|--------|
| Destill.-Prod. | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | Olefin |
| Öl (200—320°) | | | | 65 |
| | | | | 48 |

 Bemerkungen: *Fließgas Paraffin*

000868

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 83 Dat. 24.5.12 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,00 | 3,00 | 24,7 | 32,1 | 11,4 |
| Kondens.-Öl | 14,10 | 51,3 | 17,3 | 22,4 | 37,2 |
| Paraffingetsch | 1,90 | 2,7 | 3,3 | 33,5 | 11,6 |
| Ges.-Prod. | 25,00 | 100,0 | 133,3 | 110,0 | 24,9 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gtsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wert |
|----------------------|-------------|-----------|--------------------|----------------|--|--------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,898 | 0,780 | 0,792 | | | 0,944 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wijss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 144 / 154 | 204 / 589 | | | | 1,62 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5% | |
| 60 " | | | | | 9,0 | |
| 80 " | | | | | 15,0 | |
| 100 " | | | | | 31,0 | |
| 120 " | | | | | 30,0 | 50,6 |
| 140 " | | | | | 38,0 | |
| 160 " | | | | | 46,0 | |
| 180 " | | | | | 53,0 | |
| 200 " | | | | | 60,0 | |
| 220 " | | | | | 62,0 | |
| 240 " | | | | | 73,0 | 37,9 |
| 260 " | | | | | 79,0 | |
| 280 " | | | | | 85,0 | |
| 300 " | | | | | 90,0 | |
| 320 " | | | | | | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 10,4 |
| Verlust | | | | | | 1,1 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 0,15 | |
| Öl (200—320°) | | | | | 4,5 | |

Bemerkungen: *flüssiges Paraffin*

000869

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 23

Dat. 23.3.1942

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts-% | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|-----------------|-----------|------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 7,10 | 31,3 | 4,3 | 83,1 | 39,4 |
| Kondens.-Öl | 11,10 | 53,1 | 18,0 | 50,6 | 31,2 |
| Paraffingetösch | 3,25 | 16,6 | 30,9 | 15,6 | 13,6 |
| Ges.-Prod. | 22,45 | 100,0 | 134,2 | 150,0 | 74,6 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getösch | Gesamt-Produkt | Restflüssig- wasser |
|----------------------|-------------|---------|----------------------|----------------|------------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,691 | 0,767 | 0,796 | | 0,442 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodsahl (Wijss) | | | | | |
| N Z / V Z | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | | |
| 60 .. | | | | | 4,8 | |
| 80 .. | | | | | 3,0 | |
| 100 .. | | | | | 10,0 | |
| 120 .. | | | | | 19,0 | |
| 140 .. | | | | | 27,0 | 53,8 |
| 160 .. | | | | | 34,0 | |
| 180 .. | | | | | 41,0 | |
| 200 .. | | | | | 48,0 | |
| 220 .. | | | | | 55,0 | |
| 240 .. | | | | | 61,0 | |
| 260 .. | | | | | 67,0 | |
| 280 .. | | | | | 73,0 | 36,6 |
| 300 .. | | | | | 80,0 | |
| 320 .. | | | | | 85,5 | |
| 340 .. | | | | | 90,5 | |
| 360 .. | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | |
| Verlust | | | | | | 8,9 |
| Stockpunkt °C | | | | | | 0,7 |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Ölbin | |
| Öl (200—320°) | | | | | 163 | |
| | | | | | 49 | |

Bemerkungen:

Stüppiges Paraffin

000870

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 22 Dat. 22.11.43 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichte- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,30 | 21,1 | 55,1 | 40,7 | 31,3 |
| Kondens.-Öl | 2,90 | 9,4 | 18,3 | 46,2 | 35,8 |
| Paraffingetsch | 2,30 | 13,5 | 12,0 | 13,6 | 19,0 |
| Ges.-Prod. | 16,20 | 100,0 | 135,3 | 100,0 | 74,0 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,698 | 0,762 | 0,794 | | | 1,000 |
| Öleline „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 002/1154 | 339/901 | | | | 324 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 57 | |
| 60 " | | | | | 3,0 | |
| 80 " | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | 19,0 | |
| 120 " | | | | | 39,0 | |
| 140 " | | | | | 38,0 | 60,0 |
| 160 " | | | | | 47,0 | |
| 180 " | | | | | 54,0 | |
| 200 " | | | | | 61,0 | |
| 220 " | | | | | 68,0 | |
| 240 " | | | | | 74,0 | |
| 260 " | | | | | 79,0 | |
| 280 " | | | | | 84,0 | 32,5 |
| 300 " | | | | | 88,5 | |
| 320 " | | | | | 92,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 7,3 |
| Verlust | | | | | | 0,2 |

| Stockpunkt °C | SPL | N Z | V Z | |
|-------------------|-----|-----|-----|----------|
| Destill.-Prod. | | | | Ölfrüher |
| Benzin (bis 200°) | | | | 162 |
| Öl (200-320°) | | | | 40 |

 Bemerkungen: *Stoffgemisch Paraffin*

000871

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Färbung 32 Dat. 21.11.1942 Zeit

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 6,40 | 7,9 | 54,3 | 49,6 | 31,0 |
| Kondens.-Ol | 2,50 | 23,7 | 17,4 | 49,6 | 21,5 |
| Paraffingesch | 3,10 | 10,4 | 53,4 | 12,8 | 13,7 |
| Ges.-Prod. | 12,0 | 100,0 | 124,4 | 100,0 | 74,3 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ottend. | Paraffin- gesch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-------------|--------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20 °C | 0,697 | 0,764 | 0,745 | | 0,744 |
| Öloline „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| N Z / V Z | 003 / 3,57 | 3,04 / 8,85 | | | 3,31 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|
| 40 °C | | | | | 5,4 | |
| 60 " | | | | | 3,0 | |
| 80 " | | | | | 10,0 | |
| 100 " | | | | | 14,0 | |
| 120 " | | | | | 22,0 | 54,3 |
| 140 " | | | | | 32,0 | |
| 160 " | | | | | 42,0 | |
| 180 " | | | | | 55,0 | |
| 200 " | | | | | 62,0 | |
| 220 " | | | | | 68,0 | |
| 240 " | | | | | 74,0 | 31,5 |
| 260 " | | | | | 78,0 | |
| 280 " | | | | | 85,5 | |
| 300 " | | | | | 89,5 | |
| 320 " | | | | | 94,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | 9,0 |
| Rückstand | | | | | | 0,3 |
| Verlust | | | | | | |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | Öloline | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 16,3 | |
| Ol (200—320°) | | | | | 4,0 | |

Bemerkungen:

000872

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10

Fällung 2

Del. 3.2.51.13.432ek

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 5.19 | 37.7 | 54.2 | 40.3 | 38.0 |
| Kondens.-Öl | 7.10 | 46.1 | 60.3 | 40.6 | 34.2 |
| Paraffingetsch | 2.50 | 16.4 | 30.0 | 15.1 | 12.0 |
| Ges.-Prod. | 15.40 | 100.0 | 134.9 | 100.0 | 24.2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gtsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-------------|--------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0.695 | 0.762 | 0.795 | | | 0.942 |
| Ölfehle „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wjss) | | | | | | |
| NZ / VZ | 0.154 / 94 | 1.22 / 3.23 | | | | 1.94 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 5.5 | |
| 60 .. | | | | | 2.0 | |
| 80 .. | | | | | 9.0 | |
| 100 .. | | | | | 18.0 | |
| 120 .. | | | | | 28.0 | |
| 140 .. | | | | | 38.0 | 60.6 |
| 160 .. | | | | | 47.0 | |
| 180 .. | | | | | 55.0 | |
| 200 .. | | | | | 62.0 | |
| 220 .. | | | | | 68.0 | |
| 240 .. | | | | | 74.0 | |
| 260 .. | | | | | 80.0 | 33.3 |
| 280 .. | | | | | 85.0 | |
| 300 .. | | | | | 90.0 | |
| 320 .. | | | | | 94.0 | |
| 340 .. | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 5.4 |
| Verlust | | | | | | 0.2 |

| | | | | | | |
|--------------------|-----|----|----|--|-------|--|
| Stockpunkt: °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | | | |
| Benzin: (bis 200°) | | | | | 0.154 | |
| Öl: (200-320°) | | | | | 6.2 | |
| | | | | | 4.4 | |

Bemerkungen:

Clippiges Paraffin

000873

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 23

Dat. 19. 3. 1942

Ber. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % ₁₀₀ | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|-------------------------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 10,30 | 53,7 | 72,3 | 53,9 | 39,3 |
| Kondens.-Öl | 6,10 | 30,6 | 45,7 | 34,2 | 25,9 |
| Paraffingetsch | 2,50 | 12,2 | 18,0 | 14,9 | 11,5 |
| Ges.-Prod. | 19,60 | 100,0 | 74,0 | 100,0 | 74,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkend. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- womer |
|----------------------|---------------|---------------|---------------------|----------------|--|---------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,730 | 0,757 | 0,770 | | | 0,792 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wijss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 0,143 / 2,610 | 1,130 / 7,438 | | | | 2,42 / 2,72 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 6,2 | |
| 60 " | | | | | 4,0 | |
| 80 " | | | | | 10,0 | |
| 100 " | | | | | 28,0 | |
| 140 " | | | | | 46,0 | 75,8 |
| 160 " | | | | | 60,0 | |
| 180 " | | | | | 71,0 | |
| 200 " | | | | | 77,0 | |
| 220 " | | | | | 82,0 | |
| 240 " | | | | | 86,0 | |
| 260 " | | | | | 90,0 | 119,3 |
| 280 " | | | | | 95,0 | |
| 300 " | | | | | 94,0 | |
| 320 " | | | | | 95,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 4,1 |
| Verlust | | | | | | 0,9 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Olefin | |
| Öl (200-320°) | | | | | 59 | |
| | | | | | 41 | |

Bemerkungen: Flüssiges Paraffin

000874

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 83 Dat. 19.12.43 Zeit 11.43 Betr. Tage

| Produkt | Anfall % | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|-------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | — | — | — | — | — |
| Kondens.-Öl | 6,00 | 79,0 | 103,4 | 79,9 | 108,8 |
| Paraffingatsch | 1,60 | 81,0 | 26,5 | 30,3 | 16,0 |
| Ges.-Prod. | 7,60 | 100,0 | 130,0 | 100,0 | 124,8 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|---------------|---------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | — | 0,762 | 0,744 | | | 0,996 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wijss) | | | | | | |
| N Z / V Z | 0,143 / 3,145 | 3,11 | 4,14 | | | 0,95 / 0,95 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 7,4 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | 5,0 | |
| 120 " | | | | | 9,0 | |
| 140 " | | | | | 17,0 | 47,1 |
| 160 " | | | | | 26,0 | |
| 180 " | | | | | 36,0 | |
| 200 " | | | | | 47,0 | |
| 220 " | | | | | 58,0 | |
| 240 " | | | | | 68,0 | |
| 260 " | | | | | 75,0 | |
| 280 " | | | | | 82,0 | 44,9 |
| 300 " | | | | | 87,0 | |
| 320 " | | | | | 91,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 8,0 |
| Verlust | | | | | | 0,0 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | 0,143 | | |
| Öl (200—320°) | | | | 6,1 | | |
| | | | | 4,9 | | |

Bemerkungen: *Bluffiges Paraffin*

000875

F.

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 23 Dat. 11.11.13.42 Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Ol | 5,50 | 11,1 | 90,0 | 69,5 | 53,1 |
| Paraffingetsch | 3,50 | 31,2 | 39,4 | 30,5 | 2,41 |
| Ges.-Prod. | 8,00 | 100,0 | 129,4 | 100,0 | 29,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gutsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | / | 0,765 | 0,791 | | 0,995 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijon) | | | | | |
| N Z / V Z | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 6,7 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | 5,0 | |
| 120 " | | | | | 8,0 | |
| 140 " | | | | | 14,0 | |
| 160 " | | | | | 35,0 | 44,4 |
| 180 " | | | | | 35,0 | |
| 200 " | | | | | 45,0 | |
| 220 " | | | | | 55,0 | |
| 240 " | | | | | 65,0 | |
| 260 " | | | | | 74,0 | |
| 280 " | | | | | 81,0 | 45,8 |
| 300 " | | | | | 86,0 | |
| 320 " | | | | | 91,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 9,3 |
| Verlust | | | | | | 0,5 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N.Z. | V.Z. | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Olefin | |
| Ol (200-320°) | | | | | 1,0 | |
| | | | | | 3,9 | |

Bemerkungen: *sludger Paraffin*

000876

D.V.A.

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 1 Dat. 16.11.42

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Öl | 3,30 | 71,0 | 93,4 | 71,5 | 55,0 |
| Paraffingatsch | 1,35 | 39,0 | 36,7 | 31,5 | 36,5 |
| Gen.-Prod. | 4,65 | 100,0 | 130,1 | 100,0 | 72,5 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesami-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | / | 0,770 | 0,790 | | | 0,996 |
| Oleline „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wijs) | | | | | | |
| N Z / V Z | | | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % | ζ |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---|
| - 40 °C | | | | | 7,2 | | |
| 60 " | | | | | 1,0 | | |
| 80 " | | | | | 4,0 | | |
| 100 " | | | | | 6,0 | | |
| 120 " | | | | | 13,0 | 40,9 | |
| 140 " | | | | | 31,0 | | |
| 160 " | | | | | 36,0 | | |
| 180 " | | | | | 43,0 | | |
| 200 " | | | | | 53,0 | | |
| 220 " | | | | | 64,0 | | |
| 240 " | | | | | 73,0 | 48,8 | |
| 260 " | | | | | 80,0 | | |
| 280 " | | | | | 86,0 | | |
| 300 " | | | | | 91,0 | | |
| 320 " | | | | | | | |
| 340 " | | | | | | | |
| 360 " | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 10,0 | |
| Verlust | | | | | | 0,3 | |
| Stockpunkt °C | | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Olefin | | |
| Öl (200-320°) | | | | | 16,3 | | |
| | | | | | 3,6 | | |

Bemerkungen: *Stiefiges Paraffin*

000877

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Faltung 83 Dat. 15.16.16.43 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | / | / | / | / | / |
| Kondens.-Öl | 1,65 | 89,5 | 104,9 | 81,0 | 13,1 |
| Paraffingatsch | 0,40 | 19,5 | 34,6 | 19,0 | 15,1 |
| Ges.-Prod. | 2,05 | 100,0 | 139,4 | 100,0 | 27,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20 °C | / | 0,770 | 0,793 | | | 0,992 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodsahl (Wjss) | | | | | | |
| NZ / VZ | | 2,60 / 4,95 | | | | 3,13 / 3,73 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | - 40 °C | | | | | 82 | |
| | 60 " | | | | | | |
| | 80 " | | | | | | |
| | 100 " | | | | | 1,0 | |
| | 120 " | | | | | 4,0 | |
| | 140 " | | | | | 9,0 | |
| | 160 " | | | | | 19,0 | 37,3 |
| | 180 " | | | | | 39,0 | |
| | 200 " | | | | | 38,0 | |
| | 220 " | | | | | 48,0 | |
| | 240 " | | | | | 60,0 | |
| | 260 " | | | | | 74,0 | |
| | 280 " | | | | | 81,0 | 53,4 |
| | 300 " | | | | | 87,0 | |
| | 320 " | | | | | 93,0 | |
| 340 " | | | | | | | |
| 360 " | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 8,7 |
| Verlust | | | | | | | 0,1 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|----|----|--|--------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | | Olefin | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | 159 | |
| Öl (200-320°) | | | | | 33 | |

Bemerkungen: *Flüssiges Paraffin*

000878

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 33 Dat. 14.11.42 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | / | / | / | / | / |
| Kondens.-Öl | 1,50 | 77,5 | 101,0 | 99,0 | 59,2 |
| Paraffingutsch | 0,50 | 23,5 | 39,5 | 33,0 | 17,6 |
| Ges.-Prod. | 2,00 | 100,0 | 129,5 | 100,0 | 77,8 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ottend. | Paraffin- gutsch | Gesamt-Produkt | | | Reaktions- wasser |
|---------------------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|--|----------------------|
| Dichte bei 20° C | / | 0,767 | 0,790 | | | | 0,998 |
| Ölante „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodsahl (W/100) | | | | | | | |
| NZ / VZ | | 2,15 / 6,93 | | | | | 2,21 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 82 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | | |
| 100 " | | | | | 11,0 | |
| 120 " | | | | | 3,0 | |
| 140 " | | | | | 5,0 | |
| 160 " | | | | | 13,0 | 35,3 |
| 180 " | | | | | 33,0 | |
| 200 " | | | | | 35,0 | |
| 220 " | | | | | 44,0 | |
| 240 " | | | | | 56,0 | |
| 260 " | | | | | 68,0 | 54,7 |
| 280 " | | | | | 77,0 | |
| 300 " | | | | | 85,0 | |
| 320 " | | | | | 91,0 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | 19,0 |
| Verlust | | | | | | 0,0 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|----|----|--|--------|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | NZ | VZ | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Ölante | |
| Öl (200—320°) | | | | | 56 | |
| | | | | | 3,0 | |

Bemerkungen: *Blüppigke Paraffin*

030879

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. R. N. 1343 Lett Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Öl | 3,55 | 39,1 | 51,8 | 40,5 | 34,1 |
| Paraffingetsch | 5,35 | 10,2 | 70,2 | 59,5 | 47,1 |
| Ger.-Prod. | 1,90 | 100,0 | 121,0 | 100,0 | 28,2 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gutsch | Gesamt-Produkt | | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|--|----------------------|
| | | | | | | | |
| Dichte bei 20° C | / | 0,768 | 0,791 | | | | 0,928 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | | |
| N Z / V Z | | 4,53 / 7,27 | -- | | | | 3,97 / 3,97 |

| Siedeanalyse | Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | - 40 °C | | | | | 85 | |
| | 60 " | | | | | | |
| | 80 " | | | | | | |
| | 100 " | | | | | | |
| | 120 " | | | | | 1,0 | |
| | 140 " | | | | | 3,0 | |
| | 160 " | | | | | 5,0 | 18,2 |
| | 180 " | | | | | 11,0 | |
| | 200 " | | | | | 19,0 | |
| | 220 " | | | | | 24,0 | |
| | 240 " | | | | | 31,0 | |
| | 260 " | | | | | 41,0 | 58,5 |
| | 280 " | | | | | 54,0 | |
| | 300 " | | | | | 62,0 | |
| 320 " | | | | | 78,0 | | |
| 340 " | | | | | | | |
| 360 " | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | | 23,9 |
| Verlust | | | | | | | 0,4 |
| Stockpunkt °C | | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | | 158 | |
| Öl (200-320°) | | | | | | 2,9 | |

Bemerkungen:

50%iges Paraffin

000880

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. 13.13.1942 Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Öl | | | | | |
| Paraffingetsch | | | | | |
| Get.-Prod. | | | | | |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | | 0,761 | | | |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodsahl (Wijsa) | | | | | |
| N Z / V Z | | 12 / 44 | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------------------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | 75 | | | | |
| 60 .. | | | | | | |
| 80 .. | | | | | | |
| 100 .. | | 3,0 | | | | |
| 120 .. | | 6,0 | | | | |
| 140 .. | | 10,0 | | | | |
| 160 .. | | 21,0 | | | | |
| 180 .. | | 36,0 | | | | |
| 200 .. | | 51,0 | 97,0 | | | |
| 220 .. | | 65,0 | | | | |
| 240 .. | | 79,0 | | | | |
| 260 .. | | 89,0 | | | | |
| 280 .. | | 93,0 | | | | |
| 300 .. | | 95,0 | | | | |
| 320 .. | | 97,0 | | | | |
| 340 .. | | | | | | |
| 360 .. | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | 3,0 | | | |
| Verlust | | | 0,0 | | | |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | <i>U. W. P. S.</i> | V'Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | | |
| Öl (200-320°) | | 38 | | | | |

Bemerkungen:

000881

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. 11.12.18.43 Zeh

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Öl | | | | | |
| Paraffingatsch | | | | | |
| Ges.-Prod. | | | | | |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | | | Reaktions- wasser |
|-----------------------|-------------|----------|---------------------|----------------|--------|--------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | | 0,730 | | | | | |
| Ölfläche „SPL“ Vol. % | | | | | | | |
| Jodzahl (Wj/100) | | | | | | | |
| NZ / VZ | | 176/336 | | | | | 1,98/1,98 |
| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % | |
| - 40 °C | | 1,0 | | | | | |
| 60 " | | 3,0 | | | | | |
| 80 " | | 5,0 | | | | | |
| 100 " | | 10,0 | | | | | |
| 120 " | | 23,0 | | | | | |
| 140 " | | 38,0 | 96,9 | | | | |
| 160 " | | 53,0 | | | | | |
| 180 " | | 62,0 | | | | | |
| 200 " | | 80,0 | | | | | |
| 220 " | | 87,0 | | | | | |
| 240 " | | 93,0 | | | | | |
| 260 " | | 97,0 | | | | | |
| 280 " | | | | | | | |
| 300 " | | | | | | | |
| 320 " | | | | | | | |
| 340 " | | | | | | | |
| 360 " | | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | | |
| Rückstand | | | 2,3 | | | | |
| Verlust | | | 0,8 | | | | |
| Stockpunkt °C | | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | Ölfläche | VZ | | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | | | |
| Öl (200-320°) | | 4,0 | | | | | |

Bemerkungen:

000882

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Füllung 83 Dat. 7.8.10.43 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Öl | | | | | |
| Paraffingatsch | | | | | |
| Ges.-Prod. | | | | | |

| Kondens.-Prod. | A K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gatsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------------|---------|---------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | <u>0,704</u> | | | | |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wijsa) | | | | | |
| N Z / V Z | <u>0,17 / 1,1</u> | | | | |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|-------------|-------------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | <u>3,0</u> | | | | | |
| 60 „ | <u>13,0</u> | | | | | |
| 80 „ | <u>36,0</u> | | | | | |
| 100 „ | <u>34,0</u> | | | | | |
| 120 „ | <u>41,0</u> | | | | | |
| 140 „ | <u>49,0</u> | <u>42,6</u> | | | | |
| 160 „ | <u>63,0</u> | | | | | |
| 180 „ | <u>78,0</u> | | | | | |
| 200 „ | <u>87,0</u> | | | | | |
| 220 „ | <u>92,0</u> | | | | | |
| 240 „ | | | | | | |
| 260 „ | | | | | | |
| 280 „ | | | | | | |
| 300 „ | | | | | | |
| 320 „ | | | | | | |
| 340 „ | | | | | | |
| 360 „ | | | | | | |
| Siede-Ende °C | <u>330°</u> | | | | | |
| Rückstand | | <u>6,3</u> | | | | |
| Verlust | | <u>1,1</u> | | | | |

| | | | | | |
|-------------------|----------------|------|------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | |
| Destill.-Prod. | <u>Obolien</u> | N. Z | V. Z | | |
| Benzin (bis 200°) | <u>14,8</u> | | | | |
| Öl (200-320°) | | | | | |

Bemerkungen:

000883

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 10 Fällung 33 Dat. 6.7.18.43 Zeit

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 3,50 | 60,4 | 17,7 | 63,0 | 43,4 |
| Kondens.-Öl | 3,30 | 32,6 | 51,4 | 37,0 | 38,5 |
| Paraffingetsch | | | | | |
| Ges.-Prod. | 5,90 | 100,0 | 139,1 | 100,0 | 71,9 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- gtsch | Gesamt-Produkt | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|--------------------|----------------|----------------------|
| Dichte bei 20° C | 0,690 | 0,770 | / | | 0,999 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjjsa) | | | | | |
| N Z-1-V-Z | 502/342 | 182/254 | | | 236/193 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 4,4 | |
| 60 " | | | | | 6,0 | |
| 80 " | | | | | 30,0 | |
| 100 " | | | | | 33,0 | |
| 120 " | | | | | 41,0 | |
| 140 " | | | | | 49,0 | 69,7 |
| 160 " | | | | | 57,0 | |
| 180 " | | | | | 65,0 | |
| 200 " | | | | | 72,0 | |
| 220 " | | | | | 78,0 | |
| 240 " | | | | | 84,0 | |
| 260 " | | | | | 89,0 | 27,1 |
| 280 " | | | | | 93,0 | |
| 300 " | | | | | 96,0 | |
| 320 " | | | | | 97,5 | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | | | | |
| Verlust | | | | | | 2,5 |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--|--------|-----|
| Stockpunkt °C | | | | | | 0,7 |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Olefin | |
| Öl (200—320°) | | | | | 5,5 | |
| | | | | | 2,8 | |

Bemerkungen:

000884

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Fällung 23 Dat. 4.5.13.43 Zeit

Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100cm ³ | g/100 cm ³ |
|----------------|--------------|----------------|------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | 5,60 | 14,3 | 107,3 | 15,3 | 11,0 |
| Kondens.-Öl | 1,05 | 15,1 | 30,6 | 16,7 | 11,5 |
| Paraffingatsch | — | — | — | — | — |
| Ges.-Prod. | 6,65 | 100,0 | 137,9 | 100,0 | 22,5 |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffingatsch | Gesamt-Produkt | Reaktionswasser |
|----------------------|-------------|----------|----------------|----------------|-----------------|
| Dichte bei 20° C | 0,715 | 0,765 | / | | 0,997 |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | |
| N Z / V Z | 2,02/127 | 1,17/197 | | | 175/271 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | | | | 57 | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | 3,0 | |
| 100 " | | | | | 17,0 | |
| 120 " | | | | | 36,0 | |
| 140 " | | | | | 54,0 | 27,0 |
| 160 " | | | | | 69,0 | |
| 180 " | | | | | 81,0 | |
| 200 " | | | | | 88,0 | |
| 220 " | | | | | 91,0 | |
| 240 " | | | | | 94,0 | |
| 260 " | | | | | 96,0 | 10,6 |
| 280 " | | | | | 99,0 | |
| 300 " | | | | | | |
| 320 " | | | | | | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | 280 | |
| Rückstand | | | | | | 3,0 |
| Verlust | | | | | | 0,4 |
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N.Z. | V.Z. | | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | | Olefin | |
| Öl (200—320°) | | | | | 49 | |
| | | | | | 3,6 | |

Bemerkungen:

000885

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 10 Füllung 23 Dat. 3.4.18.13 Zeit Betr. Tage

| Produkt | Anfall kg | Gewichts- % | cm ³ /100 g | cm ³ /100 cm ³ | g/100 cm ³ |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| A.K.-Benzin | | | | | |
| Kondens.-Öl | | | | | |
| Paraffingetch | | | | | |
| Ges.-Prod. | | | | | |

| Kondens.-Prod. | A.K.-Benzin | Ölkond. | Paraffin- getch | Gesamt-Produkt | | Reaktions- wasser |
|----------------------|-------------|---------|--------------------|----------------|--|----------------------|
| Dichte bei 20 °C | | 0,756 | | | | |
| Olefine „SPL“ Vol. % | | | | | | |
| Jodzahl (Wjss) | | | | | | |
| N Z / V Z | | 122/228 | | | | 132/138 |

Siedeanalyse

| Siedebeginn | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Vol. % | Gew. % |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| - 40 °C | | 85 | | | | |
| 60 " | | | | | | |
| 80 " | | | | | | |
| 100 " | | | | | | |
| 120 " | | | | | | |
| 140 " | | 1,0 | | | | |
| 160 " | | 3,0 | | | | |
| 180 " | | 18,0 | | | | |
| 200 " | | 41,0 | | | | |
| 220 " | | 60,0 | 95,4 | | | |
| 240 " | | 73,0 | | | | |
| 260 " | | 81,0 | | | | |
| 280 " | | 89,0 | | | | |
| 300 " | | 94,0 | | | | |
| 320 " | | 96,0 | | | | |
| 340 " | | | | | | |
| 360 " | | | | | | |
| Siede-Ende °C | | | | | | |
| Rückstand | | | 4,6 | | | |
| Verlust | | | 0,0 | | | |

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--------|--|--|
| Stockpunkt °C | | | | | | |
| Destill.-Prod. | SPL | N Z | V Z | Olefin | | |
| Benzin (bis 200°) | | | | ✓ | | |
| Öl (200-320°) | | | | 23 | | |

Bemerkungen:

000886