

C.I.O.S 30/5/01

Abaker Lt. Col

Per Col. Schroeder

Per C.I.O.S.
Shoof Head.

C/o Petroleum Attaché

U.S. Embassy,

London

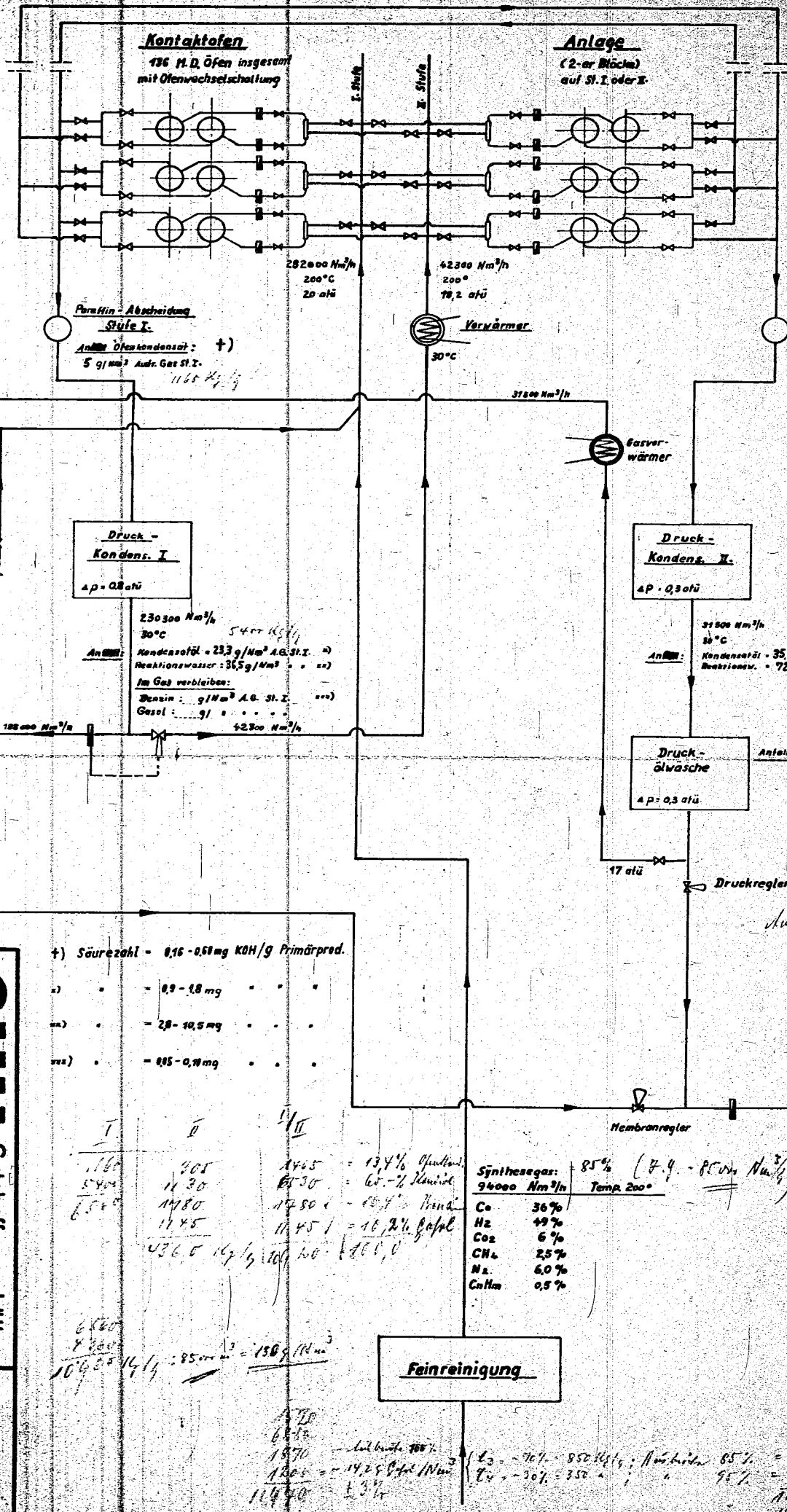
7th April, 1945

T FORCE

Twelfth Army Group

00 1105

601406



Restgas I
23000 Nm³/h, T. = 250°C

CO	49%
H ₂	48%
CO ₂	17%
CH ₄	18,5%
N ₂	13,5%
N ₂	19,6 o/u

Restgas II
31500 Nm³/h, Temp. 250°C

CO	49%
H ₂	48%
CO ₂	17%
CH ₄	18,5%
N ₂	13,5%
N ₂	19,6 o/u

Paraffin-Abscheidung
Stufe I.
Anm: Ofenkondensat: +)
5 g/Nm³ Andr. Gas St. I.
1165 kg/h

Ofenparaffin-Abscheider
Stufe II.
Anm: Ofenkondensat: +)
97 g/Nm³ A.G. St. I.
305 kg/h

Druck-Kondens. I
Δp = 0,8 atü
23000 Nm³/h
30°C
Anm: Kondensatöl = 233 g/Nm³ A.G. St. I. *)
Reaktionswasser = 36,5 g/Nm³ . . . **)
Im Gas verbleiben:
Benzin : . . . g/Nm³ A.G. St. I. ***)
Gasöl : . . . g/

Druck-Kondens. II
Δp = 0,3 atü
31500 Nm³/h
30°C
Anm: Kondensatöl = 35,8 g/Nm³ A.G. St. I. *)
Reaktionsw. = 72 g/ . . . ***)

Druck-Ölwasche
Δp = 0,3 atü
Anfall: Benzin St. I. = 36,5 g/Nm³ A.G. St. I. **)
Gasöl = 72 g/Nm³ A.G. St. I. **)

- +) Säurezahl = 0,16 - 0,68 mg KOH/g Primärprod.
- *) . . . = 0,9 - 1,8 mg
- **) . . . = 2,8 - 10,5 mg
- ***) . . . = 0,15 - 0,9 mg

I	1165	1465	= 13,4% (Standard)
II	1180	1530	= 6,7% (Standard)
III	1185	1480	= 6,7% (Standard)
IV	1185	1485	= 10,2% (Standard)

Synthesegas: 85% (7,9 - 80 Nm³/h)
94000 Nm³/h Temp. 200°

CO	36%
H ₂	49%
CO ₂	6%
CH ₄	25%
N ₂	6,0%
CO ₂ H ₂	0,5%

Restgas-Behälter
10000 Nm³
p = 150 m/m W.S.

Entspann-Turbine
v. 19 atü auf
9,2 atü

1	Name	4.5.1981
2	Name	
3	Name	
4	Name	
5	Name	

GHH Gutehoffnungshütte
Werk Sterkrade

M.D. Benzinsynthese-Prj. 22
Gaschema der Synthese.

C-5264

22.08-3 30/501

gezeichnet von G. G. G. G. G. G.