

Stillstände O f e n 15 8.Füllung

1./2.	6.44	9 <sup>00</sup>	-	12 <sup>15</sup>	Gasausfall
5./6.	6.44	18 <sup>45</sup>	-	8 <sup>00</sup>	Drehkolben undicht
6./7.	6.44	7 <sup>50</sup>	-	9 <sup>35</sup>	Drehkolben auswechseln
10./11.	6.44	5 <sup>30</sup>	-	6 <sup>00</sup>	Kühlwasserausfall

812

~~001330~~

~~001330~~

3445 - 30/5 01 - 96

OVEN 15

FILLING 8

001330

Ofen 15  Füllung T.F. Eisenkontakt gewärmt atü

Datum	Beizkrel Std	Temp °C	Bel Vol	A.K. Benzin NZ. VZ. OHZ.	Öl-Kondensat NZ. VZ. OHZ. Olefine	Reak. Wasser NZ. VZ. OHZ.	Frishg H <sub>2</sub> /CO	Kreishg H <sub>2</sub> /CO	Restgas H <sub>2</sub> /CO	Verbr. H <sub>2</sub> /CO
3/3	5	176	293				182		162	104
3/10	6	209	288				188		204	095
3/12	6	200	286				186		199	095
3/13	6	205	280		54		184		184	
3/14	6	205	280		60		169		169	
3/15	6	204	286		66		135		135	098
3/15	6	202	286		65		131		131	090
3/16	6	208	286		62		135		135	092
3/16	6	207	286		62		182		182	090
6/9	6	224	286				130		130	090
6/11	6	230	284				130		130	100
6/11	6	227	284		61		130		130	100
6/11	6	225	280		58		130		130	100
6/11	6	225	280		58		130		130	100
6/11	6	225	280		56		129		129	099

001331

Druckversuchsanlage

Ofen ... 15 ...

Füllung ... 8 ...

Gasol ausbeute.

**82728**

	Gasol	Gasol	Carbol.				
A.K.-Turm	58	58					
Datum	9/10.6.44						
Zeit	8-16	0-8	8-8				
Nm <sup>3</sup> /Sygas	<del>1052</del> 358	<del>1051</del> 358	2.56				
l Restgas			<del>406</del> 1308				
% Kontr.			47.5				
l Gasolgem.	<del>2118</del> 2436	<del>2333</del> 2764	<del>43</del> 20				
Analyse: CO <sub>2</sub>	34.9	33.8	77.9				
C <sub>3</sub> H <sub>6</sub>	38.9	39.8	1.7				
C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	1.0	1.2	1.8				
O <sub>2</sub>	0.0	0.7	0.0				
CO	2.8	2.5	7.4				001332
H <sub>2</sub>	4.7	4.0	4.9				
CH <sub>4</sub> <sup>+</sup>	15.8	16.7	9.2				
N <sub>2</sub>	2.5	2.0	3.2				
C-Zahl	2.84	2.98	2.07				
Litergew. entspr. d. C-Z. (Kurvenwert)	1.78	1.93	0.20				
g Gasol/l Gasolgem	1.00	1.07	0.05				
g Gasol	2425	2322	2102				
g Gasol/Nm <sup>3</sup> Sygas	6.95	6.66	0.79				
Bemerkungen:							
g/Nm <sup>3</sup> Wgas		7.59					
g/Nm <sup>3</sup> C + H <sub>2</sub>		8.60					
% C + H <sub>2</sub>		78					

<b>Druckversuchsanlage</b>		Produktionsbericht vom 30.3/15.1949																																		
Ofen-Nr. 15	Füllung: 8	Betriebsstunden 16	Gasdruck 90 atü																																	
C-Fe-Inhalt ..... kg		Temperatur ..... atü 211 °C																																		
W-Gas 756 Nm <sup>3</sup>	" " " "	Restgas 550 Nm <sup>3</sup>	" " " " Nm <sup>3</sup> /h																																	
" " " " Nm <sup>3</sup> /h		Kreislaufgas 2219 Nm <sup>3</sup>	Kreislauf 1. 293																																	
Belastung ..... Nm <sup>3</sup> /kg Co, h. 1.07 ..... Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h																																				
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>C<sub>m</sub>H<sub>n</sub></th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6,7</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>37,7</td> <td>49,8</td> <td>0,3</td> <td>5,5</td> <td>-</td> <td>531</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>16,4</td> <td>0,3</td> <td>0,1</td> <td>28,9</td> <td>45,6</td> <td>1,1</td> <td>8,3</td> <td>1,00</td> <td>820</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	6,7	-	0,1	37,7	49,8	0,3	5,5	-	531		Restgas	16,4	0,3	0,1	28,9	45,6	1,1	8,3	1,00	820	
Analysen:	CO <sub>2</sub>	C <sub>m</sub> H <sub>n</sub>	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																										
Sygas	6,7	-	0,1	37,7	49,8	0,3	5,5	-	531																											
Restgas	16,4	0,3	0,1	28,9	45,6	1,1	8,3	1,00	820																											
Gesamt-Inerte 12,6 %	H <sub>2</sub> :CO im Sygas 1,39	H <sub>2</sub> :CO im Restgas 1,62	Verbrauch von H <sub>2</sub> :CO 1,04																																	
Kontraktion nach Menge 27,0 %		" " N <sub>2</sub> 33,3 %																																		
Durchschnittliche Kontraktion																																				
umgesetzt ..... %CO 51,6	..... %H <sub>2</sub> 40,7	..... %CO+H <sub>2</sub> 46,1																																		
verflüssigt	Verfl.-Grad A	" " P																																		
CH <sub>4</sub> +C <sub>m</sub> H <sub>n</sub> 2,1 ..... CO <sub>2</sub> 2,0 ..... bezogen auf CO-Umsatz																																				
<b>Produkte</b>		<b>Gesamtprodukt</b>																																		
Paraffingatsch 2880 kg	69,6 %	SB 65 °C																																		
Ol-Kondensat 535 "	15,8 %	- 100° 90,9 %																																		
A.-K. Benzin 610 "	14,6 %	- 200° 22,9 %																																		
Flüssige Prod. 416,45	100%	- 320° 22,9 %	= 56,2																																	
Sywasser 16,40 kg	X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %																																	
		- 200°	200 - 320° 1,8																																	
<b>Ausbeute</b>																																				
Flüssige Prod. g/Nm <sup>3</sup> Sygas	g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas	c/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																		
Gasol	" " "	" " "																																		
Gesamt-Produkt	" " "	" " "																																		
Sywasser	" " "	" " "																																		
<b>Bemerkungen:</b> Ofen wurde nur 16 <sup>00</sup> h mit Dampf beaufschlagt. Druck 8 <sup>00</sup> auf 16 atü erhöht.																																				
001333																																				

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 31/5 - 1/6 1949								
Ofen-Nr. 15	Füllung: 8	Co-Fe-Inhalt	kg	Betriebsstunden 24/40	Gasdruck 90	Temperatur 180	atü	atü 208,8°C		
Sy-W-Gas 1102	Nm³	"	"	Restgas 631	Nm³	"	"	Nm³/h		
" 45,9	Nm³/h	"	"	Kreislaufgas 329,7	Nm³	"	"	Nm³		
"	"	"	"	Kreislauf 1: 2,99		"	"			
<b>Belastung</b>		Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h				
<b>Analysen:</b>	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,2	-	0/1	37,2	50,4	0,3	4,2	-	46,4	
Restgas	24,9	0,5	0/1	21,1	44,2	1,5	7,4	10,7	7,59	
				25,3	46,5					
				1: 1,84						
Gesamt-Inerte	11,8	%						43,8		%
H₂CO im Sygas	1,33							3,8		%
H₂CO im Restgas	2,09									%
Verbrauch von H₂: CO	0,95							40,8		%
umgesetzt	%CO		%H₂		%CO+H₂					
verflüssigt	67,0		48,1		37,5					
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH₄ + CmHn	2,4	CO₂	31,8	bezogen auf CO-Umsatz						
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>					
Paraffingatsch	2,15	kg	5,1	SB	52	°C				
Öl-Kondensat	20,30	"	48,2	- 100°		%				
A.-K. Benzin	19,70	"	46,7	- 200°	6,3	%				
Flüssige Prod.	42,15	"		- 320°	29,3	%			9,0	
Sywasser	45,00	kg =		Olefine	65	Vol. %				
				- 200°		200-320°			54	
<b>Ausbeute</b>										
Flüssige Prod.	38,3	g/Nm³ Sygas	43,4	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas				
Gasöl		"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	40,8	"	45,8	"	"	"	"	"	"	"
<b>Bemerkungen:</b>										

001334

<b>Druckversuchsanlage</b>		<b>Produktionsbericht vom</b> 5-6/6 1949										
Ofen-Nr. 15	Füllung: 8	Betriebsstunden 24/15	Gasdruck 9.0 atü									
Co-Fe-Inhalt .....	kg	Temperatur 290 atü	218.6 °C									
Sy-W-Gas 1032	Nm³	Restgas 440	Nm³									
" " " " " " " "	"	" " " " " " " "	Nm³/h									
" 430	Nm³/h	Kreislaufgas 1839	Nm³									
" " " " " " " "	"	Kreislauf	"									
Belastung		Nm³/kg Co, h 0.98	Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht		
Sygas	65	-	0.1	38.9	50.8	0.3	4.1	-	4.00			
Restgas	28.3	5.1	0.1	27.2	42.8	2.2	11.2	1.00	7.19			
Gesamt-Inerte	11.0 %		Kontraktion nach Menge									
H₂ CO im Sygas	13.5		" " N₂		4.2		✓					
H₂ CO im Restgas	20.5		" " CO₂									
Verbrauch von H₂ CO	100		Durchschnittliche Kontraktion									
umgesetzt	68.6 % CO		21.4 % H		60.0 % CO+H₂		✓					
verflüssigt												
Verfl.-Grad A												
" " P												
CH₄ + CmHn	3.6		CO₂ 29.7		bezogen auf CO-Umsatz							
<b>Produkte</b>						<b>Gesamtprodukt</b>						
Paraffingatsch	93.2		48.9		%		SB 46 °C					
Ol-Kondensat	13.55		27.5		%		- 100°		%			
A.-K. Benzin	19.00		24.3		%		- 200°		29.1			
Flüssige Prod.	49.35		100%				- 320°		19.8			
Sywasser	4.200 kg = 0.85		X flüss. Produkte				Olefine		Vol. %			
						- 200°		7.2		; 200-320° 5.2		
<b>Ausbeute</b>												
Flüssige Prod.	47.8		g/Nm³ Sygas		53.4		g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas			
Gasol												
Gesamt-Produkt	40.7				45.2							
Sywasser												
<b>Bemerkungen:</b> Gerät läuft zum 18.5 abgeblieben, da die von Polben einströmt.												
001335						<del>001335</del>						

<b>Druckversuchsanlage</b>					<b>Produktionsbericht vom 10./11. 6. 1944</b>																																																												
Ofen-Nr. <u>15</u> Füllung: <u>8</u> Co-Fe-Inhalt: ..... kg					Betriebsstunden <u>23</u> / <u>274</u> Gasdruck <u>9,0</u> atü Temperatur <u>25,0</u> atü <u>225,0</u> °C																																																												
Sy-W-Gas <u>1035</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " " " " " " " " <u>45,0</u> Nm <sup>3</sup> /h					Restgas <u>6,44</u> Nm <sup>3</sup> " " " " " " Kreislaufgas <u>41,83</u> Nm <sup>3</sup> Kreislauf <u>1,307</u>																																																												
Belastung: ..... Nm <sup>3</sup> /kg Co, h. <u>1,974</u>					Nm <sup>3</sup> /Norm.-Vol., h																																																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO<sub>2</sub></th> <th>CmHn</th> <th>O<sub>2</sub></th> <th>CO</th> <th>H<sub>2</sub></th> <th>CH<sub>4</sub></th> <th>N<sub>2</sub></th> <th>C-Z</th> <th>N<sub>2</sub>-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6,4</td> <td>—</td> <td>0,1</td> <td>38,4</td> <td>49,6</td> <td>0,3</td> <td>5,2</td> <td>—</td> <td>5,12</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>26,2</td> <td>0,2</td> <td>0,1</td> <td>20,3</td> <td>41,3</td> <td>2,4</td> <td>9,5</td> <td>1,00</td> <td>9,42</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>24,8</td> <td>43,0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>11</td> <td>113</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht	Sygas	6,4	—	0,1	38,4	49,6	0,3	5,2	—	5,12		Restgas	26,2	0,2	0,1	20,3	41,3	2,4	9,5	1,00	9,42						24,8	43,0										11	113					
Analysen:	CO <sub>2</sub>	CmHn	O <sub>2</sub>	CO	H <sub>2</sub>	CH <sub>4</sub>	N <sub>2</sub>	C-Z	N <sub>2</sub> -F	Litergewicht																																																							
Sygas	6,4	—	0,1	38,4	49,6	0,3	5,2	—	5,12																																																								
Restgas	26,2	0,2	0,1	20,3	41,3	2,4	9,5	1,00	9,42																																																								
				24,8	43,0																																																												
				11	113																																																												
Gesamt-Inerte <u>12,0</u> %					Kontraktion nach Menge <u>45,0</u> %																																																												
H <sub>2</sub> : CO im Sygas <u>1,29</u>					" " N <sub>2</sub> <u>49,6</u> %																																																												
H <sub>2</sub> : CO im Restgas <u>2,03</u>					" " CO <sub>2</sub> <u>1,00</u> %																																																												
Verbrauch von H <sub>2</sub> : CO <u>0,99</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>45,3</u> %																																																												
umgesetzt <u>7,12</u> %CO					<u>54,5</u> %H <sub>2</sub>																																																												
verflüssigt					<u>62,9</u> %CO+H <sub>2</sub>																																																												
Verfl.-Grad A																																																																	
" " P																																																																	
CH <sub>4</sub> +CmHn <u>3,7</u> CO <sub>2</sub> <u>29,0</u>					bezogen auf CO-Umsatz																																																												
<b>Produkte</b>					<b>Gesamtprodukt</b>																																																												
Paraffingatsch <u>29,60</u> kg <u>44,1</u> %					SB ..... °C																																																												
Ol-Kondensat <u>19,75</u> " <u>29,4</u> %					— 100° ..... °C																																																												
A.-K. Benzin <u>17,80</u> " <u>26,5</u> %					— 200° <u>33</u> %																																																												
Flüssige Prod. <u>67,15</u> " 100 %					— 320° <u>24</u> % <u>&gt;41</u>																																																												
Sywasser <u>71,90</u> kg = <u>1,07</u> x flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																																												
					— 200° <u>73</u> ; 200-320° <u>55</u>																																																												
<b>Ausbeute</b>																																																																	
Flüssige Prod. <u>65,0</u> g/Nm <sup>3</sup> Sygas <u>74,0</u> g/Nm <sup>3</sup> Nutzgas					g/Nm <sup>3</sup> Idealgas																																																												
Gasol																																																																	
Gesamt-Produkt																																																																	
Sywasser <u>69,5</u> " <u>79,2</u> " " "																																																																	
<b>Bemerkungen:</b> Ofen um 5 <sup>30</sup> wegen Kühlwasserzulauf still abgestellt. 6 <sup>00</sup> wieder angefahren.																																																																	
<b>001336</b>																																																																	