

CONTINUATION SHEET

3445 - 30/5 01 - 97

OVEN 11

Charge 14

B12

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 21.2.25 Zeit 44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,70	21,5	31,1	25,5	17,6
Kondens.-Ol	3,00	33,9	30,5	34,9	19,5
Paraffingatsch	6,85	54,6	10,2	42,6	44,6
Ges.-Prod.	13,55	100,0	122,3	100,0	81,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,691	0,782	0,90			0,995
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						13,48
NZ / VZ	101 / 2,58	646 / 945				

Siedeanalyse

Siedebeginn	-Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					5,0	
60 "					9,0	
80 "					6,0	
100 "					71,0	
120 "					16,0	
140 "					31,0	30,6
160 "					26,0	
180 "					34,0	
200 "					36,0	
220 "					39,0	
240 "					42,5	
260 "					46,0	17,6
280 "					49,5	
300 "					52,5	
320 "					54,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						51,2
Rückstand						0,6
Verlust						

Stöckpunkt ° C				
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Other
Benzin (bis 200°)				71
Ol (200-320°)				83

Bemerkungen: *Gelbfärbung paraffin*

000001

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 20.2.15. 44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	2,50	10,4	29,5	23,6	16,3
Kondens.-Öl	4,25	32,1	41,5	33,2	25,7
Paraffingatsch	6,30	47,5	54,0	43,2	32,0
Ges.-Prod.	13,05	100,0	125,0	100,0	80,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,691	0,774	0,88				0,994
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							9,24
NZ / VZ	0023 / 3343	615 / 808					

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40° C					5,0	
60 "					3,0	
80 "					8,0	
100 "					14,0	
120 "					19,0	
140 "					25,0	35,4
160 "					30,0	
180 "					35,0	
200 "					40,0	
220 "					44,0	
240 "					49,0	
260 "					54,0	
280 "					57,5	33,3
300 "					60,5	
320 "					64,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						40,8
Rückstand						6,5
Verlust						

Stockpunkt ° C				
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefin
Benzin (bis 200°)				70
Öl (200-320°)				50

Bemerkungen: Gelbliches Paraffin 000002

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 19.2.54 Zeit 5.44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,70	20,8	30,2	34,2	17,0
Kondens.-Öl	4,25	23,9	31,0	35,3	19,5
Paraffingatsch	9,85	55,3	61,4	50,0	45,0
Ges.-Prod.	17,80	100,0	122,6	100,0	81,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,722	0,90			0,985
Olefine „SPL“ Vol.-%						
Jodzahl (Wijs)						13,91
NZ / VZ	350 / 240	580 / 410				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Gew.-%
	- 40° C						2,1
60						3,0	
80						7,0	
100						11,0	
120						16,0	29,2
140						20,0	
160						24,0	
180						28,0	
200						32,0	
220						37,0	
240						41,0	
260						45,0	19,7
280						49,0	
300						53,0	
320						54,0	
340							
360							
Siede-Ende ° C							50,2
Rückstand							0,9
Verlust							

Stockpunkt ° C	SPL	NZ	VZ	Ölfraktion
Destill.-Prod.				Ölfraktion
Benzin (bis 200°)				40
Öl (200-320°)				52

Bemerkungen: *Ölfraktion paraffin*

000003

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 18.10.54 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	400	31.1	30.7	24.9	17.1
Kondens.-Ol	5.55	0.43	32.6	30.6	33.1
Paraffingatsch	9.45	0.72	52.7	43.5	40.5
Ges.-Prod.	19.00	100.0	163.0	100.0	81.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.686	0.772	0.91				0.992
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	0.039 / 0.378	1.35 / 18.34					1.571

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					0.0	
	60					2.0	
	80					7.0	
	100					11.0	
	120					16.0	
	140					21.0	28.9
	160					25.0	
	180					29.0	
	200					34.0	
	220					37.0	
	240					43.0	
	260					46.0	22.5
	280					50.0	
	300					52.0	
320					57.0		
340							
360							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							46.2
Verlust							1.3

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefin 7.1		
Benzln (bis 200°)						
Ol (200-320°)						

Bemerkungen: *Geblieben Paraffin* 000004

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 10 Dat. 17.18.54 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,90	3,10	30,5	54,7	17,0
Kondens.-Ol	5,35	4,3	36,5	39,6	33,0
Paraffingatsch	9,45	50,7	50,4	40,7	41,1
Ges.-Prod.	18,70	100,0	18,4	100,0	81,1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,726	0,90			0,995
Olefine „SPL“ Vol.-%						
Jodzahl (Wjss)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40 ° C					3,7	
	60 „					3,0	
	80 „					2,0	
	100 „					2,0	
	120 „					2,8	
	140 „					2,0	39,6
	160 „					2,0	
	180 „					2,0	
	200 „					2,0	
	220 „					2,0	
	240 „					2,0	
	260 „					4,0	34,4
	280 „					2,0	
	300 „					2,0	
320 „					2,0		
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						46,0	
Verlust						1,0	

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					73	
Ol (200-320°)					7	

Bemerkungen: Leichtes paraffin 000005

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 16/11/54 Zeit 11 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	9,85	19,5	225	800	158
Kondens.-Ol.	5,45	10,7	246	305	277
Paraffingatsch	7,65	15,1	217	464	218
Ges.-Prod.	12,95	25,3	232	1000	213

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,85	0,86	0,80		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
NZ / VZ					

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

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)				4%		
Ol (200—320°)				30		

Bemerkungen: *gelbes Produkt* 000006

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 15/16 5 49 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	27	18,7	244	228	156
Kondens.-Ol	925	92,5	290	294	187
Paraffingatsch	25	58,8	159	537	489
Ges.-Prod.	1945	100	1905	1000	532

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser
Dichte bei 20 ° C	0,84	0,844	0,82			
Olefine „SPL“ Vol.-%						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 ° C							
	60 „							
	80 „							
	100 „							
	120 „							
	140 „							
	160 „							
	180 „							
	200 „							
	220 „							
	240 „							
	260 „							
	280 „							
	300 „							
	320 „							
340 „								
360 „								
Siede-Ende ° C								
Rückstand							532	
Verlust							0	

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

Bemerkungen:

000007

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. M Füllung 117 Dat. 17/11/55 Zeit 5.47 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	32	20.2	29.2	240	166
Kondens.-OI	40	25.2	32.6	268	204
Paraffingatsch	87	54.6	60.0	492	447
Ges.-Prod.	159	100.0	121.8	1000	820

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkon.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0.693	0.943	0.91				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					97	
	60 "					40	
	80 "					± 0	
	100 "					120	
	120 "					160	84
	140 "					200	
	160 "					250	
	180 "					290	
	200 "					340	
	220 "					390	
	240 "					440	
	260 "					480	22.1
	280 "					490	
	300 "					530	
320 "					565		
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							2.8
Verlust							64

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

Bemerkungen:

gelbes Paraffin

000008

g

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 19 Dat. 19.11.54 Zeit 12 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	350	19,4	280	23,2	160
Kondens.-OI	388	24,8	320	26,6	196
Paraffingatsch	868	55,8	608	50,2	368
Ges.-Prod.	1586	100,0	1208	100,0	724

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkon.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,692	0,745	0,72		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

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

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

Bemerkungen: *gelbes Öl* 000009

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 12/11/51 Zeit 4.7 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	31	19.4	280	22.7	15.7
Kondens.-OI	40	25.0	32.4	26.2	20.2
Paraffingatsch	89	55.6	63.3	51.1	45.0
Ges.-Prod.	160	100.0	123.7	100.0	80.9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.692	0.713	0.88		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40 ° C						45
60 „						20	
80 „						10	
100 „						110	
120 „						165	27.4
140 „						200	
160 „						240	
180 „						280	
200 „						320	
220 „						360	
240 „						390	
260 „						420	18.8
280 „						450	
300 „						480	
320 „						515	
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							52.4
Rückstand							0.8
Verlust							

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
	Benzin (bis 200°)				111	
	OI (200–320°)				53	

Bemerkungen: *Lynton* *11/11/51* 000010

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dar. 11.11.54 Zeit 5.44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	295	14.1	247	20.1	13.9
Kondens.-Öl	57	20.1	288	13.5	24.5
Paraffingatsch	915	52.8	394	48.4	43.0
Ges.-Prod.	1430	100.0	1229	100.0	41.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0.692	0.496	0.89		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					40	
	60 "					70	
	80 "					40	
	100 "					90	
	120 "					140	70.6
	140 "					190	
	160 "					240	
	180 "					220	
	200 "					280	
	220 "					360	
	240 "					400	
	260 "					440	29.8
	280 "					500	
	300 "					510	
320 "					520		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)					171		
Öl (200-320°)					58		

Bemerkungen: *Handwritten notes and signature* **090011**

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen-Nr. 11 Füllung 19 Dat. 16/11/54 Zeit 5.44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	295	21.1	306	250	19.9
Kondens.-Ol	32	22.9	296	242	21.4
Paraffingatsch	18	5.0	627	508	45.7
Ges.-Prod.	1395	100.0	1229	1000	87.7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.690	0.743	0.90			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	40 ° C						55	
	60 „						107	
	80 „						50	
	100 „						100	
	120 „						150	21.4
	140 „						200	
	160 „						250	
	180 „						30	
	200 „						330	
	220 „						340	
	240 „						410	
	260 „						440	19.5
	280 „						470	
	300 „						500	
320 „						540		
340 „								
360 „								
Siede-Ende ° C							595	
Rückstand							0.3	
Verlust								

Stockpunkt ° C	SPL	NZ	VZ			
Destill.-Prod.						
Benzin (bis 200°)					42	
Ol (200-320°)					55	

Bemerkungen:

g...

000012

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 9.11.08 4.7 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %o	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	295	18.2	263	21.4	15.0
Kondens.-Öl	885	23.7	306	25.2	19.5
Paraffingatsch	946	58.1	646	53.1	44.8
Ges.-Prod.	1626	100.0	1215	100.0	82.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0.692	0.945	0.90				
Olafine „SPL“ Vol. %o							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40° C					44	
60 "					30	
80 "					20	
100 "					190	
120 "					160	25.7
140 "					200	
160 "					240	
180 "					280	
200 "					310	
220 "					350	19.5
240 "					390	
260 "					430	
280 "					460	
300 "					490	
320 "					520	
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						54.3
Rückstand						0.5
Verlust						

Stockpunkt ° C				Chem.
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	
Benzin (bis 200°)				7.2
Öl (200-320°)				5.4

Bemerkungen:

gelbes Harzflüssigkeit

000013

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *M* Füllung *14* Dat. *10.5.49* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	30	19,6	28,4	23,6	16,3
Kondens.-OI	32	20,9	26,9	22,3	14,4
Paraffingatsch	91,5	59,5	63,4	54,1	49,2
Ges.-Prod.	153,5	100,0	120,4	100,0	89

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,690	0,748	0,91			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jadzahl (Wijs)						
NZ/VZ	002/006	85/124				16,5

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						42
60 "						10	
80 "						60	
100 "						110	
120 "						160	29,1
140 "						200	
160 "						240	
180 "						280	
200 "						320	
220 "						360	
240 "						400	
260 "						450	18,7
280 "						460	
300 "						490	
320 "						520	
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							53,6
Verlust							0,6

Stöckpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)						178	
Ol (200-320°)						53	

Bemerkungen: *gut entw. Paraffin* 000014 *G*

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 19 Dat. 11.8.54 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,45	20,5	94,8	246	16,9
Kondens.-Öl	9,15	20,5	96,4	212	16,9
Paraffingatsch	9,75	99,0	7,49	196	48,8
Ges.-Prod.	15,4	100,0	79,1	161,0	22,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,761	0,715	0,91			
Olefine „SPL“ Vol.-%						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse

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

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

Bemerkungen:

Öl-Ges. Paraffin

000015

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. M Füllung 19 Dat. 0.19.54 Zeit --- Betr. Tage ---

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,15	190	246	22,7	15,7
Kondens.-Öl	3,6	214	240	23,1	18,9
Paraffingatsch	4,85	293	258	24,8	20,7
Ges.-Prod.	11,6	1000	252	24,2	19,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,790	0,845	0,90			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					10	
60 "					40	
80 "					20	
100 "					70	
120 "					100	290
140 "					200	
160 "					240	
180 "					280	
200 "					320	
220 "					360	
240 "					400	
260 "					440	200
280 "					480	
300 "					50	
320 "						
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						512
Rückstand						10
Verlust						

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ
	Benzin (bis 200 °)			178
	Öl (200-320 °)			54

Bemerkungen: 0,19.54

000016

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 27.6.54 Zeit 49 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	2.9	18.4	26.8	22.1	15.4
Kondens.-Ol	3.4	22.0	28.5	23.5	18.5
Paraffingatsch	4.2	29.9	65.9	54.9	48.0
Ges.-Prod.	15.5	100.0	121.2	100.0	82.5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkod.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.654	0.673	0.90			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl. (Wijs)						
NZ / VZ	100/30	60/19.15				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					49	
	60 „					35	
	80 „					40	
	100 „					14	
	120 „					10	26.2
	140 „					2.6	
	160 „					1.50	
	180 „					2.1	
	200 „					3.10	
	220 „					3.30	
	240 „					2.0	
	260 „					1.0	9.0
	280 „					1.5	
	300 „					1.0	
320 „					1.1		
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							29.9
Rückstand							6.9
Verlust							

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
	Benzin (bis 200°)				25.0		
	Ol (200-320°)				4.5		
					5.4		

Bemerkungen:

Gr + (C) 1/20 + 1

000017

[Handwritten signature]

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 4/5.5.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	275	20.0	289	238	164
Kondens.-Öl	225	15.6	905	257	194
Paraffingätsch	745	56.4	790	577	465
Ges.-Prod.	1245	100.0	1274	1000	823

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingätsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.692	0.714	0.71			
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzähl (Wijs)						
NZ / VZ						

Siedeanalyse

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40 ° C						75	
60 „						120	
80 „						167	
100 „						214	
120 „						261	
140 „						308	
160 „						355	
180 „						402	
200 „						449	
220 „						496	
240 „						543	
260 „						590	
280 „						637	
300 „						684	
320 „						731	
340 „						778	
360 „						825	
Siede-Ende ° C							872
Rückstand							919
Verlust							966

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

Bemerkungen: *Opol. Gr. 5* 000018

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 19 Dat. 27.5.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	2.6	19.4	256	211	19.6
Kondens.-Öl	8.45	23.4	203	250	19.3
Paraffingatsch	8.7	38.9	154	339	48.3
Ges.-Prod.	19.75	100.0	213	160	22.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser

Dichte bei 20° C	0.694	0.74	0.91		
Olefine „SPL“ Vol.-%					
Jodzahl (Wijs)					

Siedeanalyse	NZ / VZ		Vol.-%				Gew.-%
	Vol.-%	Vö.-%	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Gew.-%	
Siedebeginn							
- 40° C							
60 „							
80 „							
100 „						26.8	
120 „							
140 „							
160 „							
180 „							
200 „							
220 „							
240 „							
260 „							
280 „							
300 „							
320 „							
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

Stockpunkt ° C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
Benzin (bis 200°)				41	
Öl (200-320°)				35	

Bemerkungen: *gelbes Produkt* 000019

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Datum 9.5.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	0,7	18,9	26,4	27,9	15,1
Kondens.-Öl	3,55	28,9	30,4	25,5	19,0
Paraffingatsch	8,6	54,9	14,8	5,8	14,5
Ges.-Prod.	12,85	100	71,6	70,2	28,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,650	0,773	0,720			
Olefine „SPL“ Vol. %	1					
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	11,744	6,59				12,43

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40° C						
	60 "						
	80 "						
	100 "						
	120 "						
	140 "						16,5
	160 "						
	180 "						
	200 "						
	220 "						
	240 "						
	260 "						
	280 "						
	300 "						
320 "							
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

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

Bemerkungen: *[Handwritten notes]* 000020 *[Signature]*

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 1/2 Dat. 16.5.48 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-% 0/100	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	288	18,3	22,5	18,9	150
Kondens.-Öl	37	2,3	2,68	2,25	1,4
Paraffingatsch	10	0,6	1,4	1,16	0,7
Ges.-Prod.	1645	100,0	119,4	100,0	80,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,680	0,994	0,831				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse

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

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

Bemerkungen:

gelbes Paraffin

000021

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 74 Dat. 30/11/54 Zeit 49 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	2.5	16.7	29.9	20.2	13.9
Kondens.-Öl	9.45	23.0	29.9	24.8	19.1
Paraffingatsch	9.65	20.9	26.9	55.0	50.6
Ges.-Prod.	15.00	100.0	21.905	100.0	25.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0.747	0.790	0.711				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							

Siedeanalyse	NZ / VZ		Siedepunkte					Gew. %
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Siedebeginn								
- 40 °C								
60 "								
80 "								
100 "								
120 "								
140 "								
160 "								
180 "								
200 "								
220 "								
240 "								
260 "								
280 "								
300 "								
320 "								
340 "								
360 "								
Siede-Ende °C								
Rückstand							51.5	
Verlust							8.5	

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					177	
Öl (200-320°)					55	

Bemerkungen: *grünes Paraffin* 000022

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 29.10.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	265	16,9	296	29,3	14,0
Kondens.-Öl	365	23,2	300	24,8	19,2
Paraffingatsch	245	15,9	208	14,9	11,4
Ges.-Prod.	755	100,0	1711	100,0	82,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,741	0,744	0,748				0,746
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	11,345	16,16					16,1

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					95	
60 "					100	
80 "					100	
100 "					100	
120 "					100	24,8
140 "					100	
160 "					100	
180 "					100	
200 "					100	
220 "					100	
240 "					100	
260 "					100	
280 "					100	
300 "					100	
320 "					100	
340 "					100	
360 "					100	
Siede-Ende ° C						
Rückstand						
Verlust						

Stockpunkt ° C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
Benzin (bis 200°)				42	
Öl (200-320°)				56	

Bemerkungen:

000023

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 19 Dat. 28/29. 4.19 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	13,45	15,2	122,1	18,5	12,7
Kondens.-OI	13,65	29,4	79,0	24,5	19,0
Paraffingatsch	10,40	27,1	64,9	57,0	51,8
Ges.-Prod.	16,10	10,80	119,7	100,0	123,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,686	0,745	0,69		0,945
Olefine „SPL“ Vol. %/o					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40 °C						98	
	60 „						97	
	80 „						96	
	100 „						95	
	120 „						94	
	140 „						93	
	160 „						92	
	180 „						91	
	200 „						90	
	220 „						89	
	240 „						88	
	260 „						87	
	280 „						86	
	300 „						85	
320 „						84		
340 „						83		
360 „						82		
Siede-Ende °C						81		
Rückstand						80		
Verlust						79		

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

Bemerkungen: *Gelbes Paraffin* 000024

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *11* Füllung *VH* Dat. *22/11/44* Zeit *11.11* Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	24	15.6	226	15.8	13.0
Kondens.-Öl	98	20.8	240	22.4	14.3
Paraffingatsch	98	6.7	207	5.8	5.9
Ges.-Prod.	154	100.0	208	100.0	8.2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C					0.976
Ölefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

Siedeanalyse

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

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

Bemerkungen: *gutes Produkt* 000025

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 11 Dat 26/11/49 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	26	175	253	204	143
Kondens.-OI	44	275	356	292	226
Paraffingatsch	89	550	611	501	450
Ges.-Prod.	149	1000	1220	1000	819

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.693	0.719	0.90		0.985
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0.14 / 2.49	5.65 / 10.43			1.12

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						34
60 „						20	
80 „						60	
100 „						102	
120 „						140	
140 „						180	267
160 „						240	
180 „						280	
200 „						335	
220 „						375	
240 „						440	
260 „						450	186
280 „						470	
300 „						510	
320 „						530	
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							524
Rückstand							0.5
Verlust							

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		92/101	
Benzin (bis 200°)					14	
OI (200-320°)					54	

Bemerkungen: *gutes Paraffin* 000026

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 25/26.1.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	12.5	14.9	21.6	18.1	12.5
Kondens.-OI	10.7	12.9	25.7	21.5	10.7
Paraffingatsch	9.4	11.2	19.4	6.4	5.4
Ges.-Prod.	32.6	40.0	66.7	46.0	33.5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.711	0.745	0.90				1.96
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ							

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 ° C						48	
	60 „							
	80 „							
	100 „							
	120 „							24
	140 „						140	
	160 „						110	
	180 „						100	
	200 „						100	
	220 „						100	
	240 „						100	
	260 „						100	16
	280 „						100	
	300 „						100	
	320 „						100	
340 „								
360 „								
Siede-Ende ° C								
Rückstand							58	
Verlust							0.3	

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ
	Benzin (bis 200°)			45
	OI (200-320°)			57

Bemerkungen:

gelber Paraffin

000027

G

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 17 Füllung 19 Dat. 24/11/54 Zeit 11:45 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	12	12.7	230	10.7	13.2
Kondens.-OI	79	77.3	228	10.5	10.2
Paraffingatsch	77	74.7	213	9.4	11.4
Ges.-Prod.	120	100.0	227	10.0	13.3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte, bei 20° C	0.672	0.592	0.730		0.592
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl - (Wijs)					
NZ / VZ	134/134	62/116			16.8

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. % ¹⁰⁰	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40 ° C						
	60 "						
	80 "						
	100 "						
	120 "						
	140 "						
	160 "						
	180 "						
	200 "						
	220 "						
	240 "						
	260 "						
	280 "						
	300 "						
320 "							
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						5.4	
Verlust							

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					114	
OI (200-320°)					56	

Bemerkungen: *Handwritten notes and signature* **000028**

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 22/24.4.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	20	75.4	22.8	18.6	12.9
Kondens.-Öl	29	97.3	28.8	24.1	18.6
Paraffingatsch	81	62.3	68.5	54.9	53.1
Ges.-Prod.	130	100.0	119.5	100.0	84.6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20 ° C	0.699	0.717	0.81			1.896
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ						

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

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

Bemerkungen:

Ug. S. Gas *Paraffin* *11* 000029

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. M Füllung 14 Datum 22/3344 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	19	14,5	1209	175	12,1
Kondens.-Öl	32	24,4	315	1264	10,5
Paraffingatsch	80	61,7	671	507	5,1
Ges.-Prod.	131	100,5	1795	1000	8,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,698	0,776	0,91			0,996
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						10,8
NZ / VZ	648/343	648/1033				

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					56	
60 "					57	
80 "					45	
100 "					20	
120 "					170	147
140 "					16	
160 "					200	
180 "					25	
200 "					22	
220 "					220	
240 "					25	
260 "					100	
280 "					140	
300 "					200	
320 "					500	
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						545
Rückstand						0,6
Verlust						

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
	Benzin (bis 200°)				141	
	Öl (200-320°)				59	

Bemerkungen: *gelbes paraffin* **000030** *[Signature]*

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 11 Dat. 11/22/44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	20	14.6	81.2	17.6	16.4
Kondens.-Öl	3.2	2.4	36.3	15.1	14.4
Paraffingatsch	2.5	1.9	69.0	54.9	51.4
Ges.-Prod. --	13.7	10.0	120.5	100.0	80.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.688	0.777	0.80			0.716
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						

Siedeanalyse	NZ / VZ		Siedepunkte				Gew. %
	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %		
Siedebeginn							
- 40 ° C					58		
60 "					50		
80 "					50		
100 "					50		
120 "					50	2.5	
140 "					50		
160 "					50		
180 "					50		
200 "					50		
220 "					50		
240 "					50		
260 "					50	2.8	
280 "					50		
300 "					50		
320 "					50		
340 "					50		
360 "					50		
Siede-Ende ° C							5.0
Rückstand							0.5
Verlust							

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

Bemerkungen: *g 21/20* 000031

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. M Füllung 19 Dat. 20/2/74 Zeit 14 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	18	13,5	194	160	11,9
Kondens.-Öl	53	29,6	218	285	40,5
Paraffingatsch	83	66,3	229	57,9	51,5
Ges.-Prod.	154	100,0	441	100,0	103,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,65	0,74	0,80		
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ					

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

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					40	
Öl (200-320°)					49	

Bemerkungen: *Handwritten notes and signature* 000032

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *M* Füllung Dat. *1920* Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	2,85	17,1	24,8	30,4	1,4
Kondens.-Ol	4,85	28,3	40,6	33,4	2,58
Paraffingatsch	8,00	51,6	7,2	46,2	42,5
Ges.-Prod.	15,50	100,0	131,6	100,0	13,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,690	0,772	0,921			1,496
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						8,6
NZ / VZ	103/163	335/438				

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					0,0	
60 „					3,0	
80 „					3,0	
100 „					12,0	
120 „					33,0	29,3
140 „					36,0	
160 „					30,0	
180 „					3,0	
200 „					40,0	
220 „					53,0	
240 „					5,0	50,3
260 „					49,0	
280 „					2,0	
300 „					2,0	
320 „						
340 „						
360 „						
Siede-Ende ° C						50,0
Rückstand						0,5
Verlust						

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

Bemerkungen: *Reinigt Paraffin* 000033

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 14.4.42 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,10	15,9	93,1	100	100
Kondens.-OI	1,40	7,1	83,5	84,6	84,6
Paraffingatsch	10,00	50,0	50,1	50,6	50,0
Ges.-Prod.	14,50	73,0	76,7	77,2	76,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkind.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,716	0,716	0,716				0,804
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl. (Wijs)							
NZ / VZ	1014 / 44	206 / 20					826

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C						
60 „						
80 „						
100 „						
120 „						
140 „						
160 „						
180 „						
200 „						
220 „						
240 „						
260 „						
280 „						
300 „						
320 „						
340 „						
360 „						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						52
Verlust						0

Stockpunkt ° C						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
OI (200-320°)					3	

Bemerkungen: *Ohne Nachweis* 000034

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *11* Füllung *14* Dat. *19.11.44* Zeit *10.15* Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,35	22,1	12,9	3,12	14,6
Kondens.-Öl	3,35	22,1	12,9	3,12	14,6
Paraffingatsch	2,10	14,0	7,35	1,84	8,4
Ges.-Prod.	8,80	58,0	33,1	8,08	37,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,611	0,773	0,713				
Olefine „SRL“ Vol. %							
Jodzahl (Wj/100)							
NZ / VZ	0,094 / 0,657	0,49 / 0,55					1,777

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						
	60 "						
	80 "						
	100 "						
	120 "						22,1
	140 "						
	160 "						
	180 "						
	200 "						
	220 "						
	240 "						
	260 "						
	280 "						
	300 "						
	320 "						
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

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

Bemerkungen: *Destillat paraffin* 000035

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *11* Füllung *14* Dat. *16.12.04* Zeit *11:00* Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	<i>2,55</i>	<i>1,2</i>	<i>2,1</i>	<i>30,3</i>	<i>1,1</i>
Kondens.-Ol	<i>6,01</i>	<i>2,9</i>	<i>2,6</i>	<i>2,1</i>	<i>2,1</i>
Paraffingatsch	<i>9,35</i>	<i>4,6</i>	<i>2,3</i>	<i>2,1</i>	<i>2,1</i>
Ges.-Prod.	<i>17,91</i>	<i>8,7</i>	<i>7,0</i>	<i>100,0</i>	<i>7,3</i>

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	<i>0,72</i>	<i>0,72</i>	<i>0,72</i>				<i>2,0</i>
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							<i>143</i>
NZ / VZ	<i>24 / 39</i>	<i>24 / 39</i>	<i>24 / 39</i>				

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

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

Bemerkungen: *„Schlechte“ Probe*

000036

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 16.4.44 Zeit 11.00 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,40	77,6	25,6	22,1	1,53
Kondens.-Ol	6,40	133,2	48,9	32,2	3,20
Paraffingatsch	9,50	216,2	72,5	44,4	4,00
Ges.-Prod.	19,30	407,0	147,0	100,0	11,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,678	0,723	0,790			0,726
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						454
NZ / VZ	22,0 / 26,7	92 / 55,4				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					4,9	
	60 „					13,0	
	80 „					1,9	
	100 „					10,0	
	120 „					14,0	
	140 „					1,9	
	160 „					1,9	
	180 „					1,9	
	200 „					1,9	
	220 „					1,9	
	240 „					1,9	
	260 „					1,9	1,53
	280 „					1,9	
300 „					1,9		
320 „					1,9		
340 „					1,9		
360 „					1,9		
Siede-Ende ° C							
Rückstand						1,53	
Verlust						1,53	

Stockpunkt ° C	2					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)						
Ol (200—320°)						

Bemerkungen: *Destillat: 100% Benzol*

000037

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 11 Füllung 14 Dat. 14.11.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,00	15,7	23,7	18,6	12,8
Kondens.-OI	6,10	31,9	41,3	33,1	26,1
Paraffingatsch	10,00	52,4	58,2	47,6	42,9
Ges.-Prod.	19,10	100,0	122,2	100,0	81,8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,697	0,771	0,90			0,995
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						49
NZ / VZ	00 / 2,51	92 / 542				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					2,9	
	60 „					3,0	
	80 „					6,0	
	100 „					10,0	
	120 „					12,0	
	140 „					19,0	77,4
	160 „					23,0	
	180 „					27,0	
	200 „					31,0	
	220 „					34,5	
	240 „					38,0	
	260 „					41,5	39,2
	280 „					45,5	
	300 „					49,0	
	320 „					52,5	
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							59,7
Rückstand							0,2
Verlust							

Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		Öl. basis		
Benzin (bis 200°)					6,9		
OI (200-320°)					5,0		

Bemerkungen: *Gelbes Paraffin*

000038

J

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 13.14.44 Zeit Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,90	34,3	30,9	35,2	17,4
Kondens.-Ol	5,65	30,9	40,0	35,5	35,1
Paraffingatsch	0,75	43,1	52,0	43,3	38,9
Ges.-Prod.	10,30	108,0	122,9	100,0	111,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,273	0,42			0,905
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	609,845	322,534				811

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. % ¹	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40 ° C							
	60 „							
	80 „							
	100 „							
	120 „							
	140 „							
	160 „							
	180 „							
	200 „							
	220 „							
	240 „							
	260 „							
	280 „							
	300 „							
	320 „							
340 „								
360 „								
Siede-Ende ° C								
Rückstand								
Verlust								

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

Bemerkungen:

000039

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 1949. d. 4. Zeit - Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	485	53,2	33,9	37,5	119,7
Kondens.-OI	600	38,1	36,4	39,5	102,8
Paraffingatsch	1735	49,2	53,0	43,6	104,2
Ges.-Prod.	3820	40,0	42,2	40,0	106,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,715	0,772	0,94		0,795
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0,2 / 2,94	3,25 / 5,59			1,94

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

Stockpunkt						
Destill.-Prod.	SPL	NZ	V.Z.			
Benzin (bis 200°)						
OI (200-320°)						

Bemerkungen: 300g ...

000040

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 11.12.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,30	12,6	32,1	34,2	16,6
Kondens.-Öl	6,70	33,8	43,4	34,1	38,5
Paraffingatsch	8,50	46,2	51,2	37,6	31,4
Ges.-Prod.	19,50	100,0	134,7	106,0	86,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,704	0,776	0,80			0,996
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						911
NZ / VZ	798/8978	425/659				

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

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

Bemerkungen: *[Handwritten notes]*

000041

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 10.11.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % ₁₀₀	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,12	30,3	59,5	34,3	16,6
Kondens.-Ol	5,60	39,3	35,1	3,9	39,5
Paraffingatsch	10,75	78,8	52,1	48,8	62,0
Ges.-Prod.	20,47	100,0	37,2	20,0	12,1

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,685	0,744	0,73		0,997
Olefine „SPL“ Vol. % ₀					
Jadzahl (Wijs)					9,14
NZ / VZ	8,34 / 1,33	3,45 / 5,6			

Siedeanalyse

	Siedebeginn	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Vol. % ₀	Gew. % ₀
— 40 ° C						2,6	
60 „						2,2	
80 „						2,0	
100 „						1,8	
120 „						1,6	
140 „						1,4	
160 „						1,2	
180 „						1,0	
200 „						0,8	
220 „						0,6	
240 „						0,4	
260 „						0,2	
280 „						0,1	
300 „						0,0	
320 „						0,0	
340 „						0,0	
360 „						0,0	
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

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

Bemerkungen: *Stilles Öl*

000042

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 9.10.44 Zeit 11 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,30	31,3	30,9	32,4	17,5
Kondens.-Öl	5,38	39,2	39,9	41,9	21,1
Paraffingatsch	10,55	78,4	77,0	80,8	42,0
Ges.-Prod.	20,23	149,0	147,8	155,0	80,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,709	0,822	0,90		0,492
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0,036 / 3,61	0,03 / 6,5			0,02

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					2,5	
	60 „					3,0	
	80 „					6,0	
	100 „					9,0	
	120 „					12,0	
	140 „					15,0	
	160 „					18,0	
	180 „					21,0	
	200 „					24,0	
	220 „					27,0	
	240 „					30,0	
	260 „					33,0	11,2
	280 „					36,0	
	300 „					39,0	
	320 „					42,0	
340 „					45,0		
360 „					48,0		
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							

Stockpunkt	° C				
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	0,036	
Benzin (bis 200°)					
Öl (200-320°)					

Bemerkungen: 100% Benzol 14.10.44

000043

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 114 Füllung 14 Dat. 9.9.04 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,20	19,1	21,9	33,2	16,3
Kondens.-Ol	5,55	27,5	35,5	39,3	33,1
Paraffingatsch	10,60	53,4	57,4	42,1	42,2
Ges.-Prod.	20,35	100,0	134,8	114,6	91,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,720	0,720	0,720		0,720
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jödzahl (Wijs)					
NZ / VZ	2,23 / 2,31	3,1 / 6,1			1,1

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

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

Bemerkungen: Gelblich-karmin

000044

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 7.9.44 Zeit 7 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3.05	16.1	23.6	19.6	13.4
Kondens.-Öl	5.45	28.7	27.0	30.2	23.9
Paraffingatsch	10.45	55.2	10.0	49.2	40.7
Ges.-Prod.	18.95	100.0	13.6	100.0	13.9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.680	0.726	0.92			0.908
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	0.132 / 2.29	9.87 / 5.92				9.41

Siedeanalyse

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

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

Bemerkungen: *Spezialparaffin* 000045

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 111 Füllung c Dat. 6.7.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3.30	31.8	1.14	2.5	12.2
Kondens.-OI	4.5	31.0	2.9	10.5	30.4
Paraffingatsch	5.0	2.9	5.0	2.2	1.4
Ges.-Prod.	12.8	100.0	10.0	15.2	44.0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0.684	0.700	0.680				2.500
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	0068 284	384 581					949

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

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

Bemerkungen: 000046

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 5.6.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,90	30,4	299	344	8,7
Kondens.-Ol	5,20	30,3	340	318	2,46
Paraffingatsch	2,50	49,4	53,7	43,1	20,4
Ges.-Prod.	11,60	100,0	137,6	100,0	31,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,824	0,824	0,824		0,824
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	603/233	228/333			1773

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

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

Bemerkungen:

000047

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 2.5.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,35	2,12	2,8	2,08	17,2
Kondens.-Öl	7,65	3,81	3,2	2,36	20,9
Paraffingatsch	10,05	5,02	7,4	5,46	46,0
Ges.-Prod.	22,05	100,0	10,4	10,0	84,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,686	0,725	0,772			0,712
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	064/279	966/504				148

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

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

Bemerkungen:

000048

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 11 Füllung 1/12 Dat. 9. 4. 1912 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4.15	2.18	73.8	31.2	11.0
Kondens.-Ol	5.85	0.0	7.2	1.5	0.0
Paraffingatsch	7.10	2.22	7.7	1.8	2.4
Ges.-Prod.	17.10	4.40	88.7	34.5	13.4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0.710		0.8		0.86
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl: (Wijs)					
NZ / VZ	0.9, 2.94	2.48, 4.64			7.9

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40° C						2.1	
	60 „						3.5	
	80 „						9.9	
	100 „						5.0	
	120 „						1.8	3.2
	140 „						1.0	
	160 „						0.8	
	180 „						0.5	
	200 „						0.2	
	220 „						0.2	
	240 „						0.2	
	260 „						0.2	0.8
	280 „						0.2	
	300 „						0.2	
	320 „						0.2	
340 „								
360 „								
Siede-Ende ° C								
Rückstand							2.36	
Verlust							2.8	

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

Bemerkungen: *Wohlgeruchslos*

000049

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 10 Dat. 13.1.46 Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
A.K.-Benzin		12,40	3,32	76,0			
Kondens.-Öl		1,30	3,6				
Paraffingatsch		1,30	3,6				
Ges.-Prod.		15,0	10,5				
Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser	
Dichte bei 20 ° C	0,74	0,74	0,74				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jadzahl (Wjss)							
NZ / VZ	0/99/887	903/629				1,46	
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						
	60 „						
	80 „						
	100 „						
	120 „						
	140 „						
	160 „						
	180 „						
	200 „						
	220 „						
	240 „						
	260 „						
	280 „						
	300 „						
	320 „						
	340 „						
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt ° C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200 °)							
Öl (200-320 °)							

Bemerkungen:

000050

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 11 Füllung 1/4 Dat. 1.2.44 Zeit 1.1 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,35	21,1	30,7	25,2	17,4
Kondens.-Öl	5,10	25,3	32,7	26,9	20,8
Paraffingatsch	10,00	50,6	57,4	47,9	44,0
Ges.-Prod.	20,15	100,0	121,2	100,0	82,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,686	0,774	0,92		0,995
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjss)					
NZ / VZ	2036 / 271	349 / 641			814

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					3,2	
	60 "					5,0	
	80 "					10,0	
	100 "					15,0	
	120 "					19,0	
	140 "					23,0	39,2
	160 "					27,0	
	180 "					31,0	
	200 "					35,0	
	220 "					38,5	
	240 "					42,0	
	260 "					45,5	18,4
	280 "					49,0	
	300 "					53,0	
	320 "					57,5	
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							50,2
Verlust							1,0

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	
	Benzin (bis 200°)				Ölflüssig
	Öl (200-320°)				68
					50

Bemerkungen: *Ölflüssig paraffin*

000051

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 111 Füllung 1/14 Dat. 2.12.14 Zeit 1 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,35	32,7	33,3	37,1	11,5
Kondens.-Öl	15,21	96,9	33,9	37,6	11,4
Paraffingatsch	9,80	50,1	25,6	45,3	41,6
Ges.-Prod.	29,36	100,0	199,8	120,0	21,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,681	0,74	0,92				1/30
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl. (Wijs)							
NZ-VZ	007/294	506/83					865

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					40	
60 "					60	
80 "					100	
100 "					150	
120 "					150	
140 "					150	9,5
160 "					150	
180 "					150	
200 "					150	
220 "					150	
240 "					150	
260 "					150	17,2
280 "					150	
300 "					150	
320 "					150	
340 "					150	
360 "					150	
Siede-Ende ° C						
Rückstand						1,5
Verlust						1,2

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

Bemerkungen: *Ölmenge*

000052

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 20.12.44 Zeit 11.44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,05	15,5	52,8	19,3	13,3
Kondens.-Öl	4,45	22,2	39,2	30,0	19,5
Paraffingatsch	26,10	131,8	15,1	58,2	3,9
Ges.-Prod.	33,60	100,0	116,7	100,0	25,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,629	0,228	0,95			0,003
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	0,105 / 1,58	6,4 / 10,4				11,5

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					4,0	
60 "					5,0	
80 "					6,0	
100 "					10,0	
120 "					24,0	22,3
140 "					19,0	
160 "					13,0	
180 "					6,0	
200 "					2,0	
220 "					3,0	
240 "					34,0	
260 "					27,0	14,1
280 "					3,5	
300 "					1,0	
320 "					4,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						13,3
Verlust						2,2

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	
					Ölbin
					74
	Benzin (bis 200°)				58
	Öl (200-320°)				

Bemerkungen: *Spezialanalyse*

000053

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 29.30.34 Zeit 11 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,45	18,0	36,1	31,6	149
Kondens.-Öl	6,10	30,5	45,7	37,8	33,4
Paraffingatsch	2,95	13,5	43,0	20,6	31,6
Ges.-Prod.	12,50	100,0	120,7	100,0	113,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,680	0,470	0,95		0,994
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	011 / 293	982 / 876			104

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					22	
	60 „					30	
	80 „					70	
	100 „					11,0	
	120 „					15,0	
	140 „					23,0	57,8
	160 „					32,0	
	180 „					31,0	
	200 „					32,0	
	220 „					33,0	
	240 „					33,0	
	260 „					48,0	73,4
	280 „					50,0	
	300 „					50,0	
320 „					51,0		
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand						43,6	
Verlust						1,4	

Stockpunkt	° C					
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ			
Benzin (bis 200°)					70	
Öl (200—320°)					54	

Bemerkungen: *alkoholischer Wassert*

000054

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 2.8.33 Zeit 44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	0,75	17,4	34,9	30,3	14,0
Kondens.-OI	1,65	37,4	40,4	40,4	34,4
Paraffingatsch	1,90	43,3	48,1	39,3	36,1
Ges.-Prod.	4,30	100,0	153,4	110,0	84,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkon.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,699	0,377	0,90			0,097
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						406
NZ / VZ	822 / 296	976 / 527				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	-40 °C					26	
	60 „					30	
	80 „					6,8	
	100 „					9,0	
	120 „					13,0	
	140 „					15,0	33,5
	160 „					18,0	
	180 „					33,0	
	200 „					37,0	
	220 „					39,0	
	240 „					33,0	
	260 „					33,0	38,1
	280 „					40,0	
	300 „					70,0	
	320 „					70,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							44,0
Rückstand							1,0
Verlust							

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
	Benzin (bis 200°)				69	
	OI (200-320°)				43	

Bemerkungen: *Spezialtest - von Wien*

000055

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 26.11.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	1,35	13,9	39,3	16,8	11,5
Kondens.-Ol	3,35	33,5	43,4	25,9	33,2
Paraffingatsch	5,10	50,6	57,3	47,3	43,5
Ges.-Prod.	9,80	100,0	100,0	100,0	73,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkon.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,696	0,771	0,85				0,795
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijs)							111
NZ/VZ	001/2,3	30/62					

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C						43
60 „						3,2	
80 „						1,9	
100 „						0	
120 „						13,0	
140 „						28,1	50,6
160 „						11,0	
180 „						32,0	
200 „						32,2	
220 „						20,0	
240 „						32,0	
260 „						4,5	93,6
280 „						2,2	
300 „						2,2	
320 „						2,5	
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							3,3
Rückstand							2,5
Verlust							

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
	Benzin (bis 200°)					69
	Ol (200-320°)					46

Bemerkungen: *Spezielle Analyse* 000056

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 25.01.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,10	75,4	38,5	33,1	15,9
Kondens.-Ol	6,10	35,7	37,8	30,6	32,6
Paraffingatsch	10,00	52,9	57,4	49,3	43,5
Ges.-Prod.	20,20	100,0	101,8	110,0	85,8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,775	0,855		0,660
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0034/86	256/681			1,99

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C					0	
	60 „					0	
	80 „					0	
	100 „					12,0	
	120 „					17,0	
	140 „					30,0	35,2
	160 „					35,0	
	180 „					35,0	
	200 „					34,0	
	220 „					36,5	
	240 „					37,0	
	260 „					40,0	50,3
	280 „					49,0	
	300 „					55,0	
	320 „					55,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							47,0
Verlust							0,2

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ		
	Benzin (bis 200°)				37	-
	Ol (200-320°)				46	-

Bemerkungen: *Chlorwasser*

000057

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 24.2.38 Zeit Betr.-Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,25	30,0	39,1	33,2	16,3
Kondens.-Öl	6,75	31,6	41,0	33,4	30,2
Paraffingatsch	10,30	41,4	53,6	42,9	39,4
Ges.-Prod.	21,30	100,0	133,7	109,0	85,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C						
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	1125 / 267	251 / 62				525

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40° C					5	
	60					10	
	80					20	
	100					100	
	120					150	
	140					300	20,0
	160					300	
	180					300	
	200					300	
	220					370	
	240					400	
	260					500	33,2
	280					600	
	300					500	
	320					530	
	340						
360							
Siede-Ende ° C							422
Rückstand							1,0
Verlust							

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

Bemerkungen:

Gutbürger benzol

000058

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 23.4.3.42 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,35	21,4	31,1	25,5	17,6
Kondens.-Ol	5,45	26,2	34,6	28,4	21,9
Paraffingatsch	10,55	51,9	56,3	46,1	40,5
Ges.-Prod.	20,35	100,0	122,0	100,0	80,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol kond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,770	0,85		0,995
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0,45 / 2,24	3,02 / 1,638			756

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40° C					4,6	
	60 "					31,0	
	80 "					70	
	100 "					13,0	
	120 "					16,0	
	140 "					30,0	38,0
	160 "					34,0	
	180 "					38,0	
	200 "					33,0	
	220 "					34,0	
	240 "					37,5	
	260 "					41,5	18,5
	280 "					45,0	
	300 "					48,5	
	320 "					52,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C							
Rückstand							52,5
Verlust							1,0

Stöckpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ	Olefine
	Benzin (bis 200°)				69
	Ol (200-320°)				50

Bemerkungen:

Ol. abgef. paraffin

000059

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 22.03.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,70	17,9	25,1	29,3	14,7
Kondens.-Ol	57,0	37,4	35,5	29,4	25,8
Paraffingatsch	11,40	5,8	59,6	48,3	45,3
Ges.-Prod.	30,80	100,0	130,9	100,0	83,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ol-kond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,690	0,772	0,713				0,196
Olefine „SPL“ Vol.-%							
Jodzahl (Wijs)							
NZ / VZ	0,11 / 2,59	2,96 / 5,2					1,6

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Vol.-%	Gew.-%
- 40 ° C						
60 "						
80 "						
100 "						
120 "						
140 "						
160 "						
180 "						
200 "						
220 "						
240 "						
260 "						
280 "						
300 "						
320 "						
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						3,7
Verlust						0,7

Stockpunkt ° C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		
	Benzin (bis 200°)					201
	Ol (200-320°)					5,9

Bemerkungen: 37,00 g / 100 g

000060

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 2.1.33 Zeit 3.42 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,50	31,3	31,3	35,8	17,2
Kondens.-Ol	5,95	39,3	35,1	38,2	13,4
Paraffingatsch	10,25	49,6	74,0	44,0	40,5
Ges.-Prod.	20,70	100,0	125,2	100,0	116

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Olkon.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20 ° C	0,585	0,274	0,90			1,106
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
NZ / VZ	104 / 277	98 / 98				MS

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 ° C					2,3	
60 "					3,0	
80 "					7,0	
100 "					13,0	
120 "					16,0	
140 "					30,0	
160 "					35,0	
180 "					37,3	
200 "					38,0	
220 "					36,0	
240 "					22,0	
260 "					10,0	
280 "					7,0	
300 "						
320 "						
340 "						
360 "						
Siede-Ende ° C						
Rückstand						
Verlust						

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

Bemerkungen: *schlechte Probe*

000061

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 1/2 Dat. 6.03.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,25	27,9	30,9		27,4
Kondens.-Öl	5,60	36,0	37,3		33,3
Paraffingatsch	10,40	66,1	71,1		64,7
Ges.-Prod.	20,25	100,0	100,0	100,0	100,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkoqd.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,717	0,724	0,73			0,716
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						
N.Z. / V.Z.	0,96 / 2,32	2,96 / 5,41				4,57

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 °C							
	60 „							
	80 „							
	100 „							
	120 „							
	140 „							
	160 „							
	180 „							
	200 „							
	220 „							
	240 „							
	260 „							
	280 „							
	300 „							
	320 „							
340 „								
360 „								
Siede-Ende °C								
Rückstand								
Verlust								
Stockpunkt °C								
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z					
Benzin (bis 200°)								
Öl (200-320°)								

Bemerkungen:

000062

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 11.10.34 Zeit 11.30 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,00	19,7	38,8	33,6	16,1
Kondens.-Öl	2,80	13,5	36,7	30,9	13,4
Paraffingatsch	10,50	51,8	57,3	48,2	23,5
Ges.-Prod.	17,30	100,0	132,8	112,7	53,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,660	0,725	0,80		0,736
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					688
N Z / V Z	0013/299	309/50			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C						2,5
60 „						3,0	
80 „						6,5	
100 „						10,0	
120 „						15,9	
140 „						22,2	
160 „						29,1	
180 „						36,6	
200 „						44,6	
220 „						53,1	
240 „						62,1	
260 „						71,6	
280 „						81,6	
300 „						92,1	
320 „						103,1	
340 „						114,6	
360 „						126,6	
Siede-Ende °C							138,1
Rückstand							0,2
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)							
Öl (200—320°)							

Bemerkungen: *Chloroform, Paraffin*

000063

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 18.10.31 Zeit 44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg l	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,70	3,4	31,2	25,5	18,5
Kondens.-Öl	6,05	32,5	35,6	39,1	39,5
Paraffingatsch	11,30	51,1	55,6	45,4	41,3
Ges.-Prod.	32,05	100,0	122,4	110,0	99,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser.
Dichte bei 20 °C	0,686	0,723	0,73		0,964
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	0,533 / 2,18	2,92 / 4,18			4,94

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 °C							
	60 "							
	80 "							
	100 "							
	120 "							
	140 "							
	160 "							
	180 "							
	200 "							
	220 "							
	240 "							
	260 "							
	280 "							
	300 "							
	320 "							
340 "								
360 "								
Siede-Ende °C								
Rückstand								
Verlust								
Stöckpunkt °C								
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z					
Benzin (bis 200°)								
Öl (200-320°)								

Bemerkungen:

Phosphor-Karabin

000064

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. <u>111</u>	Füllung <u>14</u>	Dat. <u>25. 11. 44</u>	Zeit		Betr. Tage	
Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³	
A.K.-Benzin	4,20	34,2	21,6	25,6	10,6	
Kondens.-Öl	5,45	38,1	36,0	39,3	38,1	
Paraffingatsch	9,25	50,21	55,8	47,1	40,6	
Ges.-Prod.	18,90	100,0	113,4	112,0	91,3	
Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,726	0,90			0,425
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N Z / V Z	139 / 236	99 / 444				803
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					
	60 „					
	80 „					
	100 „					
	120 „					
	140 „					
	160 „					
	180 „					
	200 „					
	220 „					
	240 „					
	260 „					
	280 „					
	300 „					
	320 „					
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						
Rückstand						
Verlust						
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)						
Öl (200-320°)						
Bemerkungen:	000065					

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 16.12.34 Zeit Betr. Tage

Produkt		Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³	
A.K.-Benzin		3,85	18,4	126,3	21,7	146,9	
Kondens.-Öl		5,95	27,9	33,9	59,8	53,2	
Paraffingatsch		11,50	54,0	58,7	48,5	144,1	
Ges.-Prod.		21,30	100,0	198,9	129,9	335,2	
Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,720	0,687			0,694	
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N Z / V Z	0045/2795	304/509				M 52	
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 °C				0,0		
	60 "				3,0		
	80 "				1,0		
	100 "				3,0		
	120 "				17,0	3,4	
	140 "				3,0		
	160 "				5,3		
	180 "				2,2		
	200 "				2,0		
	220 "				2,5		
	240 "				2,5		
	260 "				2,5		
	280 "				4,0		
	300 "				2,0		
	320 "				2,0		
	340 "						
	360 "						
Siede-Ende °C							
Rückstand						0,1	
Verlust						1,0	
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z	0045			
Benzin (bis 200°)				6,0			
Öl (200-320°)				1,0			
Bemerkungen:				000066			

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. <u>11</u>	Füllung <u>10</u>	Dat. <u>1944</u>	Zeit <u>10:00</u>	Betr. Tage			
Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³		
A.K.-Benzin	4,20	30,5	3,2	22,0	4,2		
Kondens.-Öl	7,6	37,6	2,7	38,4	7,5		
Paraffingatsch	0,60	2,9	5,2	46,9	1,1		
Ges.-Prod.	12,4	71,0	11,1	107,3	12,8		
Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser	
Dichte bei 20 °C	0,72	0,82	0,82				
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N Z / V Z	0,31 / 2,31	3,0 / 4,4				1,25	
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C						
	60 "						
	80 "						
	100 "						
	120 "						
	140 "						
	160 "						
	180 "						
	200 "						
	220 "						
	240 "						
	260 "						
	280 "						
	300 "						
	320 "						
	340 "						
	360 "						
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)							
Öl (200-320°)							
Bemerkungen:							

000067

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat 14.12.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,50	51,3	30,9	34,9	11,4
Kondens.-Öl	6,05	38,4	32,9	32,8	32,9
Paraffingatsch	10,24	50,4	56,2	45,3	40,7
Ges.-Prod.	21,38	100,0	139,9	100,0	70,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,685	0,720	0,70		0,70
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					4,25
N Z / V Z	003/244	309/45			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40 °C					1,5		
	60 „					2,0		
	80 „					6,0		
	100 „					12,0		
	120 „					17,0		
	140 „					61,0	3,2	
	160 „					2,0		
	180 „					0		
	200 „					32,9		
	220 „					2,9		
	240 „							
	260 „							
	280 „							
	300 „							
	320 „							
340 „								
360 „								
Siede-Ende °C							53,3	
Rückstand							2,2	
Verlust								

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		
	Benzin (bis 200°)		2,05	4,61		19
	Öl (200—320°)		0,696	2,22		5

Bemerkungen:

000068

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 3/11 Füllung 14 Dat. 12.11.44 Zeit 14 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,30	52,1	30,4	35,0	17,3
Kondens.-Öl	5,50	66,9	32,0	38,6	23,1
Paraffingatsch	2,60	30,0	6,6	16,4	4,6
Ges.-Prod.	12,40	100,0	26,9	100,0	13,0

Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,603	0,721	0,6		0,996
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z V Z	0,06/0,24	2,27/4,74			6,78

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40 °C							
	60 "							
	80 "							
	100 "							
	120 "							
	140 "							
	160 "							
	180 "							
	200 "							
	220 "							
	240 "							
	260 "							
	280 "							
	300 "							
	320 "							
340 "								
360 "								
Siede-Ende °C								
Rückstand								
Verlust								
Stockpunkt °C								
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z					
Benzin (bis 200°)								
Öl (200—320°)								

Bemerkungen:

000069

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung A4 Dat. 19.12.44 Zeit 12.45 Betr. Tage 1

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,90	31,2	31,0	2,09	2,1
Kondens.-Öl	5,30	42,9	43,5	3,05	3,1
Paraffingatsch	1,40	11,1	11,2	0,76	0,7
Ges.-Prod.	10,60	85,2	85,7	6,90	6,9

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,661	0,731	0,68		0,66
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	0,01 / 0,03	0,26 / 0,28			6,13

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 °C						4,1	
	60 „						2,0	
	80 „						2,0	
	100 „						2,0	
	120 „						2,4	
	140 „						2,0	
	160 „						2,0	
	180 „						2,0	
	200 „						2,0	
	220 „						2,0	
	240 „						2,0	
	260 „						2,0	
	280 „						2,0	
	300 „						2,0	
	320 „						2,0	
340 „						2,0		
360 „						2,0		
Siede-Ende °C								
Rückstand							2,0	
Verlust							1,0	
Stockpunkt °C								
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z					
Benzin: (bis 200°)								
Öl: (200-320°)								

Bemerkungen:

000070

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 11.12.34 Zeit Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,40	21,8	31,9	3,59	12,7
Kondens.-Öl	5,90	28,9	37,5	30,5	33,5
Paraffingatsch	10,10	49,3	53,6	43,6	40,1
Ges.-Prod.	20,40	100,0	123,0	100,0	81,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,683	0,721	0,76		0,693
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	001 / 101	242 / 429			1,25

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	— 40.° C							
	60 „					3,0		
	80 „					3,0		
	100 „					14,0		
	120 „					19,0		
	140 „					32,0	3,93	
	160 „					36,0		
	180 „					30,0		
	200 „					25,0		
	220 „					30,0		
	240 „					42,0		
	260 „					45,0	12,12	
	280 „					50,5		
	300 „					53,5		
320 „					55,5			
340 „								
360 „								
Siede-Ende °C							49,1	
Rückstand							1,3	
Verlust								
Stockpunkt °C								
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefin			
Benzin (bis 200°)								
Öl (200—320°)								

Bemerkungen: *Distillat Paraffin* 000071

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 10-11-3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,00	19,6	28,2	23,3	16,0
Kondens.-Öl	5,95	29,3	38,0	31,1	23,9
Paraffingatsch	0,40	1,9	5,7	4,6	3,0
Ges.-Prod.	10,35	100,0	13,2	100,0	42,9

Kondens.-Prod.	A K - Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,269	0,95		0,601
Olefin-„SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					6,22
N Z / V Z	0,9	2,2	2,5	4,4	

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					3,8	
60 „					4,0	
80 „					1,0	
100 „					12,0	
120 „					17,0	32,4
140 „					21,0	
160 „					25,0	
180 „					29,0	
200 „					33,0	
220 „					37,0	
240 „					41,0	
260 „					46,0	19,2
280 „					49,0	
300 „					50,0	
320 „					52,5	
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						51,3
Rückstand						1,1
Verlust						
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefin	
Benzin (bis 200°)					67	
Öl (200-320°)					49	

Bemerkungen: *gelbes Produkt*

000072

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. M Füllung 14 Dat. 0.10.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,89	33,2	32,5	26,4	18,0
Kondens.-Öl	6,40	38,1	36,5	39,7	36,8
Paraffingatsch	10,75	40,7	34,1	43,9	40,4
Ges.-Prod.	31,65	100,0	33,1	39,0	34,2

Kondens.-Prod.	A K. Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,684	0,770	0,69		0,683
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	002/224	247/529			696

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 °C					43		
	60 „					5,0		
	80 „					5,0		
	100 „					5,0		
	120 „					17,0		
	140 „					22,0	13,9	
	160 „					35,0		
	180 „					39,0		
	200 „					39,0		
	220 „					36,5		
	240 „					42,0		
	260 „					42,0	19,9	
	280 „					43,0		
	300 „					35,0		
320 „					44,0			
340 „								
360 „								
Siede-Ende °C								
Rückstand							4,0	
Verlust							1,3	
Stockpunkt °C								
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			22,5		
Benzin (bis 200°)						70		
Öl (200-320°)						49		

Bemerkungen: *Gelblich weißlich*

000073

7

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 8.9.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,70	3,12	31,9	36,0	17,5
Kondens.-Öl	6,05	3,90	36,4	39,5	22,8
Paraffingatsch	10,80	6,92	4,6	44,5	40,9
Ges.-Prod.	31,55	100,0	32,9	100,0	81,4

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,623	0,769	0,96		0,903
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N.Z. / V.Z.	102 / 1,99	228 / 1,34			1,99

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					40	
	60 "					40	
	80 "					8,9	
	100 "					12,0	
	120 "					13,0	
	140 "					32,0	30,9
	160 "					37,0	
	180 "					31,0	
	200 "					3-0	
	220 "					39,5	
	240 "					42,5	
	260 "					45,0	
	280 "					48,0	15,5
	300 "					50,5	
	320 "					53,0	
	Siede-Ende °C						
	Rückstand						53,6
Verlust						1,0	

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N.Z.	V.Z.	
					Helium
					68
					50

Bemerkungen:

Wichtig: keine...

000074

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 17 Dat. 7.8.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,20	32,0	33,6	37,3	18,6
Kondens.-Öl	5,95	38,5	36,9	39,8	23,0
Paraffingatsch	10,10	48,5	3,3	43,0	39,1
Ges.-Prod.	20,25	100,0	53,8	100,0	80,7

Kondens.-Prod.	A K - Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,72	0,72	0,91		0,89
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	002 / 214	211 / 340			604

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40 °C					4,2	
60 „					4,0	
80 „					10,0	
100 „					15,0	
120 „					30,0	
140 „					15,0	0,7
160 „					39,0	
180 „					33,0	
200 „					38,0	
220 „					40,5	
240 „					44,5	
260 „					48,0	1,9
280 „					50,5	
300 „					52,5	
320 „					55,5	
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						
Rückstand						47,2
Verlust						1,3
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefin	
Benzin (bis 200°)					2,8	
Öl (200—320°)					6,2	

Bemerkungen: *Benzin*

000075

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 6.7.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,75	19,3	38,2	33,1	11,9
Kondens.-Öl	5,60	29,8	37,4	30,7	10,6
Paraffingatsch	10,05	51,9	50,4	46,3	42,5
Ges.-Prod.	19,40	100,0	100,0	100,0	85,0

Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20 °C	0,685	0,870	0,82		0,994
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	002/221	248/993			5,81

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C						5,1
60 "						3,0	
80 "						2,0	
100 "						11,0	
120 "						6,0	
140 "						10,0	37,3
160 "						34,0	
180 "						12,0	
200 "						21,0	
220 "						2,0	
240 "						2,0	
260 "						2,0	
280 "						4,0	19,8
300 "						4,0	
320 "						2,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							5,7
Verlust							1,2

Siedeanalyse

Stockpunkt °C	SPL	N Z	V Z	Alkohol	
Destill.-Prod.				Alkohol	
Benzin (bis 200°)				70	
Öl (200-320°)				50	

Bemerkungen:

Galantes Paraffin

000076

4

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 5.3.44 Zeit - Betr. Tage -

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	47,5	22,1	33,3	36,3	17,8
Kondens.-Öl	5,65	26,3	34,3	28,0	21,5
Paraffingatsch	11,05	51,6	76,0	45,8	42,4
Ges.-Prod.	64,2	100,0	122,8	100,0	81,4

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20 °C	0,684	0,769	0,92		0,901
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N-Z / V-Z	0,03 / 2,25	0,65 / 5,25			6,51

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					3,8	
	60 "					4,0	
	80 "					8,0	
	100 "					13,0	
	120 "					18,0	22,6
	140 "					23,0	
	160 "					26,0	
	180 "					29,0	
	200 "					32,0	
	220 "					36,0	
	240 "					39,0	
	260 "					43,5	17,8
	280 "					46,0	
	300 "					48,0	
	320 "					52,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							52,3
Rückstand							1,3
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)						69	
Öl (200-320°)						52	

Bemerkungen: *Unlösliches Paraffin*

000077

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 1/14 Dat. 4.5.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,45	19,3	38,3	23,2	15,8
Kondens.-Öl	6,25	27,1	35,3	29,0	22,3
Paraffingatsch	13,35	53,6	7,3	4,8	44,0
Ges.-Prod.	23,05	100,0	121,9	102,0	82,1

Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,683	0,769	0,83		0,907
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjss)					6,15
N Z / V Z	007/237	2,3/438			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					43	
	60 "					3,0	
	80 "					7,0	
	100 "					13,0	
	120 "					16,0	
	140 "					20,0	
	160 "					24,0	
	180 "					28,0	
	200 "					23,0	
	220 "					25,0	
	240 "					28,0	
	260 "					1,5	1,5
	280 "					24,0	
	300 "					47,5	
	320 "					2,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende-°C							2,2
Rückstand							1,1
Verlust							
Stockpunkt °C							
Desill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			0,0	
Benzin (bis 200°)						0,0	
Öl (200-320°)						0,0	

Bemerkungen:

000078

Herrn Dr. D a h r a

Datum: 21.2.44

Tieftemperatur-Siedeanalyse

Gas: Endgas nach Ofen 11 der D.V.A.

218,6°C

10,5 m³/h

460 Betr.-Tg.

000079

9 Atü

Eisen Kreislauf 1+3

Zusammensetzung in				Orsat-A.
	Vol %	g/Nm ³	Gew. %	Vol %
CO ₂	30,3			30,3
O ₂				
CO	17,43			17,6
H ₂	39,55			38,6
N ₂	9,94			9,8
N ₂ -fein	9,62			
CH ₄	2,142	15,35		3,2
C ₂ H ₄	0,088	1,11		
C ₂ H ₆	0,318	4,31		
C ₃ H ₆	0,032	0,61		0,5
C ₃ H ₈	0,016	0,32		
C ₄ H ₆	0,012	0,31		
C ₄ H ₁₀	0,006	0,16		
Σ Gasol		1,4		
C ₅ +H ₆	0,159	5,96		
Dichte				

Kluger

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. <u>11</u>	Füllung <u>W</u>	Dat. <u>3.11.44</u>	Zeit	Betr. Tage		
Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³	
A.K.-Benzin	5,30	30,3	39,4	32,9	16,4	
Kondens.-Öl	5,70	36,8	34,9	38,4	11,8	
Paraffingatsch	11,25	71,0	58,9		43,0	
Ges.-Prod.	22,25	100,0	133,2	100,0	71,2	
Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,72	0,769	0,0			0,692
Ölefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N Z / V Z	0,14 / 2,364	2,94 / 3,52				5,76
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					
	60 "					
	80 "					
	100 "					
	120 "					
	140 "					
	160 "					
	180 "					
	200 "					
	220 "					
	240 "					
	260 "					
	280 "					
	300 "					
320 "						
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						2,1
Verlust						0,9
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)						
Öl (200-320°)						
Bemerkungen: <u>...</u>						

000080

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen-Nr. 11 Füllung 14 Dat. 3.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,10	19,3	58,1	33,1	15,9
Kondens.-Öl	5,90	27,3	35,5	39,8	33,5
Paraffingatsch	11,35	53,4	58,2	43,2	43,9
Ges.-Prod.	21,35	100,0	131,8	100,0	83,3

Kondens.-Prod.	A K Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,769	0,92		0,993
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
N Z / V Z	001/315	203/288			646

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					46	
	60 "					3,0	
	80 "					6,1	
	100 "					11,0	
	120 "					16,0	36,6
	140 "					30,0	
	160 "					33,0	
	180 "					37,0	
	200 "					39,0	
	220 "					35,5	
	240 "					30,0	
	260 "					48,5	18,3
	280 "					25,0	
	300 "					22,0	
	320 "					21,5	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							0,6
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		0,6 Liter		
Benzin (bis 200°)					6,9		
Öl (200-320°)					4,2		

Bemerkungen: *Gr. Markt's Ervallen* 000081 - 9

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 1/4 Dat. 12.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,55	20,8	30,3	34,7	17,0
Kondens.-Öl	6,00	27,3	35,5	39,1	31,4
Paraffingatsch	11,35	51,9	7,4	46,4	42,4
Ges.-Prod.	21,90	100,0	100,0	100,0	100,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,685	0,769	0,92		0,993
Oleline „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N.Z. / V.Z.	0,016 / 2,84	2,2 / 8,76			5,63

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					4,2	
	60 „					5,0	
	80 „					7,2	
	100 „					10,0	
	120 „					15,0	
	140 „					20,0	
	160 „					25,0	
	180 „					30,0	
	200 „					35,0	
	220 „					40,0	
	240 „					45,0	
	260 „					50,0	
	280 „					55,0	
	300 „					60,0	
	320 „					65,0	
340 „					70,0		
360 „					75,0		
Siede-Ende °C							
Rückstand							
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)					62		
Öl (200-320°)					42		

Bemerkungen: *Öldestillat - Paraffin* 000082

DVA

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 29.2.13.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,65	30,9	30,2	25,1	17,1
Kondens.-Öl	5,90	36,4	34,3	28,1	21,6
Paraffingatsch	11,75	52,7	57,4	46,8	43,0
Ges.-Prod.	22,30	100,0	122,4	100,0	81,7

Kondens.-Prod.	A K-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,680	0,720	0,680				0,992
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wjss)							
N Z / V Z	1114/2544	236/232					586

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40 °C					38	
60 „					39	
80 „						
100 „						
120 „					0	
140 „					39,0	
160 „					34,0	
180 „					5,0	
200 „					1,2	
220 „					2,5	
240 „					5,0	
260 „					29,5	
280 „					43,7	
300 „					42,9	
320 „					5,1	
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						
Rückstand						5,3
Verlust						1,8
Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			
Benzin (bis 200°)					28	
Öl (200—320°)					48	

Bemerkungen:

Wasserstoff

000083

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 3.8.29 3. 4/2elt Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	7,65	51,6	31,8	25,9	17,6
Kondens.-Öl	5,80	2,77	35,2	38,7	33,1
Paraffingatsch	11,00	51,4	55,8	45,4	41,7
Ges.-Prod.	21,45	100,0	123,8	100,0	81,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,680	0,769	0,92		0,000
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
NZ / VZ	0022 / 544	238 / 222			554

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					3,9	
	60 „					3,0	
	80 „					7,0	
	100 „					19,0	
	120 „					27,0	
	140 „					41,0	27,8
	160 „					35,0	
	180 „					38,0	
	200 „					39,0	
	220 „					25,5	
	240 „					7,5	
	260 „					41,5	18,8
	280 „					45,0	
	300 „					48,5	
	320 „					53,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							
Rückstand							54,9
Verlust							1,5
Stockpunkt. °C							
Destill.-Prod.	SPL	NZ	VZ				
Benzin (bis 200°)						0,6	
Öl (200-320°)						48	

Bemerkungen: *Wasserhaltig paraffin*

000084

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 3. 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	4,80	15,0	29,1	33,9	16,3
Kondens.-Öl	7,70	25,0	33,8	37,8	21,7
Paraffingatsch	11,40	37,1	58,9	48,3	44,4
Ges.-Prod.	24,10	77,0	131,8	100,0	82,1

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,683	0,269	0,83			0,943
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						6,26
N Z / V Z	0,02 / 2,6	0,4 / 8,1				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					40	
	- 60 „					3,0	
	80 „					2,0	
	100 „					12,0	
	120 „					15,0	
	140 „					31,0	27,1
	160 „					34,0	
	180 „					37,0	
	200 „					38,0	
	220 „					24,5	
	240 „					28,0	
	260 „					21,5	17,6
	280 „					42,5	
	300 „					21,0	
320 „							
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							54,0
Rückstand							11,3
Verlust							

Stockpunkt °C				
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z	0,1 bis
Benzin (bis 200°)				68
Öl (200—320°)				48

Bemerkungen: Hydrierung Paraffin 000085

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 140 Dat. 26.2.20.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,20	22,0	32,1	36,2	17,9
Kondens.-Öl	5,54	25,9	33,7	27,5	31,2
Paraffingatsch	11,10	52,1	56,7	46,3	42,5
Ges.-Prod.	21,35	100,0	123,5	100,0	11,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,682	0,789	0,92		0,991
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	001	244	229	135	528

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	-40 °C					2,0	
	60 "					3,0	
	80 "					2,0	
	100 "					10,0	
	120 "					17,0	28,8
	140 "					32,0	
	160 "					55,0	
	180 "					82,0	
	200 "					34,0	
	220 "					36,5	
	240 "					30,5	
	260 "					42,5	12,5
	280 "					46,0	
	300 "					49,5	
	320 "					52,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							52,3
Verlust							1,4
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)					0,6 bis		
Öl (200-320°)					17		
					47		

Bemerkungen: gelblich paraffin 000086

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. <i>11</i>	Füllung <i>14</i>	Dat. <i>25.06.2.44</i>	Zeit	Betr. Tage			
Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³		
A.K.-Benzin	<i>4,30</i>	<i>19,7</i>	<i>28,7</i>	<i>23,1</i>	<i>15,8</i>		
Kondens.-Öl	<i>5,70</i>	<i>26,1</i>	<i>24,0</i>	<i>27,5</i>	<i>31,0</i>		
Paraffingatsch	<i>11,80</i>	<i>54,2</i>	<i>61,7</i>	<i>49,6</i>	<i>43,6</i>		
Ges.-Prod.	<i>21,80</i>	<i>100,0</i>	<i>124,4</i>	<i>100,0</i>	<i>90,4</i>		
Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	<i>0,886</i>	<i>0,769</i>	<i>0,88</i>				<i>0,993</i>
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N Z / V Z	<i>19 / 235</i>	<i>223</i>	<i>847</i>				<i>7,80</i>
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	— 40° C					<i>4,3</i>	
	60 „					<i>3,0</i>	
	80 „					<i>6,0</i>	
	100 „					<i>10,0</i>	
	120 „					<i>14,0</i>	
	140 „					<i>18,0</i>	<i>25,9</i>
	160 „					<i>22,0</i>	
	180 „					<i>25,0</i>	
	200 „					<i>29,0</i>	
	220 „					<i>32,5</i>	
	240 „					<i>36,0</i>	
	260 „					<i>39,5</i>	
	280 „					<i>42,5</i>	<i>19,3</i>
	300 „					<i>45,5</i>	
	320 „					<i>49,0</i>	
	340 „						
	360 „						
Siede-Ende °C							
Rückstand							<i>53,5</i>
Verlust							<i>1,3</i>
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		<i>Olefin</i>		
Benzin (bis 200°)					<i>67</i>		
Öl (200—320°)					<i>48</i>		
Bemerkungen: <i>Gelbbraun Paraffin</i>							
000087							

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr.	11	Füllung	14	Dat.	24.05.3.44	Zeit		Betr. Tage	
Produkt		Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³			
A.K.-Benzin		4,90	21,9	32,1	249	17,0			
Kondens.-Öl		5,50	24,5	36,7	38,5	19,0			
Paraffingatsch		13,00	53,6	60,4	46,6	41,5			
Ges.-Pröd.		23,40	100,0	129,2	100,0	27,5			
Kondens.-Prod.	A K, Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions-wasser		
Dichte bei 20 °C	0,682	0,669	0,89					0,990	
Olefine „SPL“ Vol. %									
Jodzahl (Wijsse)									
N Z / V Z	001/251	25/944						626	
Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %		
	-40 °C					29			
	60 "					3,0			
	80 "					7,0			
	100 "					12,0			
	120 "					16,0	29,2		
	140 "					20,0			
	160 "					24,0			
	180 "					28,0			
	200 "					32,0			
	220 "					34,5			
	240 "					37,5			
	260 "					40,0	16,6		
	280 "					43,5			
	300 "					46,0			
	320 "					48,5			
	340 "								
	360 "								
Siede-Ende °C							52,2		
Rückstand								2,0	
Verlust									
Stockpunkt °C									
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			0,1			
Benzin (bis 200°)						68			
Öl (200-320°)						49			
Bemerkungen:	Gelbbraunes Paraffin			000088					

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 22.9.43 Zeit 44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,60	31,0	31,1	35,6	17,4
Kondens.-Öl	6,25	33,2	30,7	25,3	13,6
Paraffingatsch	14,50	55,1	59,9	49,1	45,2
Ges.-Prod.	26,35	100,0	121,7	110,0	112,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,681	0,770	0,92		0,990
Qlefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					11,24
N Z / V Z	0,1	3,58	10,3		

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	40 °C					29		
	60 „					30		
	80 „					1,0		
	100 „					12,0		
	120 „					16,0		
	140 „					30,0	36,5	
	160 „					34,0		
	180 „					35,0		
	200 „					31,0		
	220 „					34,5		
	240 „					32,5		
	260 „					40,5	16,5	
	280 „					43,0		
	300 „					46,0		
320 „					48,5			
340 „								
360 „								

Siede-Ende °C							50,3
Rückstand							1,2
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Obstiv		
Benzin (bis 200°)					20,4		
Öl (200-320°)					53		

Bemerkungen: *Gelbbraunes Paraffin* **000089**

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 22.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,00	20,4	39,4	23,0	15,9
Kondens.-Öl	7,20	29,3	43,8	34,2	22,9
Paraffingatsch	10,30	50,3	54,2	42,8	39,4
Ges.-Prod.	24,50	100,0	52,9	100,0	28,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,694	0,669	0,92			0,990
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N Z / V Z	112/241	30/89				5,36

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					4,5	
	60 "					5,0	
	80 "					9,0	
	100 "					11,0	
	120 "					16,0	
	140 "					30,0	2,11
	160 "					34,0	
	180 "					39,0	
	200 "					34,0	
	220 "					37,0	
	240 "					40,5	
	260 "					40,5	
	280 "					42,5	2,18
	300 "					51,5	
320 "					56,5		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							46,4
Verlust							0,2

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		
	Benzin (bis 200°)					0,15
	Öl (200-320°)					6,9
						4,6

Bemerkungen:

Qualität: paraffin

000090

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 31.10.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,80	55,4	37,8	30,5	30,5
Kondens.-Öl	5,35	51,9	39,8	34,1	18,5
Paraffingatsch	11,80	51,7	56,3	45,4	41,7
Ges.-Prod.	22,95	100,0	133,9	100,0	80,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,672	0,768	0,92		0,993
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					594
N Z / V Z	00 / 254	563 / 144			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C						36
60 "						52	
80 "						110	
100 "						170	
120 "						230	
140 "						360	31,0
160 "						390	
180 "						330	
200 "						360	
220 "						390	
240 "						45,5	
260 "						450	170
280 "						480	
300 "						50,5	
320 "						530	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							49,8
Rückstand							3,3
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			alkalin	
Benzin (bis 200°)						67	
Öl (200-320°)						44	

Bemerkungen: *alkalischer Paraffin*

000091

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 28.2.33 Zeit 44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,20	23,3	33,9	26,8	18,1
Kondens.-Öl	5,20	23,4	33,1	26,9	22,7
Paraffingatsch	11,70	52,3	56,9	46,3	42,6
Ges.-Prod.	22,40	100,0	123,9	100,0	81,4

Kondens.-Prod.	A K - Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt		Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,677	0,789	0,92			0,990
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						
N Z / V Z	0,04/3,33	2,73/2,24				5,93/5,93

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					2,2	
	60 "					5,0	
	80 "					10,0	
	100 "					15,0	
	120 "					19,0	
	140 "					23,0	29,0
	160 "					27,0	
	180 "					30,0	
	200 "					33,0	
	220 "					36,0	
	240 "					39,0	
	260 "					42,5	
	280 "					45,5	16,9
	300 "					48,5	
	320 "					53,5	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							5,4
Verlust							1,7
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)					0,1-litern		
Öl (200-320°)					40		
					52		

Bemerkungen: *Ultraviolettspektroskopie* 000092

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. *M* Füllung *14* Dat. *19.3.34* Zeit *12.30* Betr.-Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,60	20,1	39,9	34,4	16,4
Kondens.-Öl	6,10	26,6	34,7	29,3	11,7
Paraffingatsch	13,30	53,3	58,0	47,3	43,5
Ges.-Pröd.	24,00	100,0	122,6	100,0	89,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,674	0,768	0,92		0,988
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N.Z. / V.Z.	207 / 303	253 / 164			582

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					42	
	60 "					3,0	
	80 "					8,0	
	100 "					14,0	
	120 "					17,0	32,2
	140 "					21,0	
	160 "					25,0	
	180 "					28,0	
	200 "					32,0	
	220 "					36,0	
	240 "					39,0	
	260 "					42,0	
	280 "					45,0	17,4
	300 "					48,5	
320 "					51,5		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							53,9
Rückstand							1,5
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)						0,69	
Öl (200-320°)						4,6	

Bemerkungen: *hellgelb. Paraffin*

000093

Y

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 18.19.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,90	33,9	35,4	28,6	19,3
Kondens.-Öl	6,50	26,4	34,4	33,7	31,3
Paraffingatsch	12,30	49,7	32,8	43,2	40,0
Ges.-Prod.	24,60	100,0	124,0	100,0	100,0

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,675	0,768	0,92				0,987
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							554
N Z / V Z	113	319	215	576			

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2,9	
60 "					4,0	
80 "					10,0	
100 "					15,0	
120 "					19,0	
140 "					23,0	30,3
160 "					26,0	
180 "					29,0	
200 "					34,0	
220 "					37,5	
240 "					41,0	
260 "					44,0	
280 "					46,5	16,9
300 "					49,0	
320 "					51,5	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						51,3
Rückstand						1,5
Verlust						

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefin	
Benzin (bis 200°)					69	
Öl (200-320°)					25	

Bemerkungen: *Gelbfärbung Paraffin*

000094

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 17.10.47 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,40	21,9	32,6	66,2	17,6
Kondens.-Öl	6,85	27,7	36,1	28,9	23,2
Paraffingatsch	12,40	50,4	56,0	44,9	49,4
Ges.-Prod.	24,65	100,0	124,7	100,0	90,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,672	0,767	0,90		0,929
Olefine „SPL“ Vol. %					
Vodzahl (Wijss)					5,54
N Z / V Z	202 / 2,80	217 / 1,87			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					4,0	
	60 "					6,0	
	80 "					13,0	
	100 "					17,0	
	120 "					21,0	20,5
	140 "					24,0	
	160 "					27,0	
	180 "					31,0	
	200 "					35,0	
	220 "					39,0	
	240 "					43,5	
	260 "					47,5	18,0
	280 "					51,5	
	300 "					54,0	
	320 "						
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							50,2
Verlust							1,6
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)						68	
Öl (200-320°)						44	

Bemerkungen: *Opfblüpf Paraffin* **000095**

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 16.17.0.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,40	21,7	32,3	261	17,5
Kondens.-Öl	5,70	23,8	39,8	340	18,4
Paraffingatsch	13,80	55,5	64,7	49,9	44,9
Ges.-Prod.	24,90	100,0	123,8	100,0	86,8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,670	0,766	0,90		0,989
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	0016/321	214/148			541

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					35	
60 "					40	
80 "					10,0	
100 "					15,0	
120 "					19,0	
140 "					23,0	29,0
160 "					26,0	
180 "					29,0	
200 "					33,0	
220 "					35,5	
240 "					38,0	
260 "					40,5	14,6
280 "					43,0	
300 "					45,5	
320 "					48,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						
Rückstand						55,4
Verlust						1,0

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z	Olefine
	Benzin (bis 200°)				68
	Öl (200-320°)				45

Bemerkungen:

Ohlölölölöl Paraffin

000096

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 15.16.3.46 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,90	27,4	31,8	25,9	17,4
Kondens.-Öl	6,10	36,7	34,8	28,3	21,7
Paraffingatsch	11,85	51,9	56,4	45,8	43,1
Ges.-Prod.	22,85	100,0	103,0	100,0	81,2

Kondens.-Prod.	A K-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,679	0,266	0,92		0,988
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					565
N-Z / V-Z	0038 / 3398	2,16 / 90			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40 °C					39	
	60 "					50	
	80 "					10,0	
	100 "					15,0	
	120 "					19,0	28,2
	140 "					23,0	
	160 "					27,0	
	180 "					30,0	
	200 "					33,0	
	220 "					36,5	
	240 "					39,8	
	260 "					42,5	18,8
	280 "					46,0	
	300 "					49,5	
	320 "					53,0	
340 "							
360 "							
Stede-Ende-°C							
Rückstand							50,7
Verlust							2,3

Stockpunkt °C	SPL	N Z	V Z	
Destill.-Prod.				Obfines
Benzin (bis 200°)				67
Öl (200-320°)				44

Bemerkungen: *Gelblich für Paraffin*

000097

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 14.10.04 Zeit 44 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,10	20,6	30,5	24,6	16,6
Kondens.-Öl	6,50	26,3	34,4	37,7	31,0
Paraffingatsch	13,10	53,1	59,1	47,2	43,9
Ges.-Prod.	24,70	100,0	124,0	100,0	90,5

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt	Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,625	0,765	0,90		0,991
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					5,9
N Z / V Z	003	354	201	141	

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %	
	- 40 °C					3,0		
	60 "					6,0		
	80 "					11,0		
	100 "					16,0		
	120 "					20,0	29,6	
	140 "					24,0		
	160 "					27,0		
	180 "					30,0		
	200 "					34,0		
	220 "					37,0		
	240 "					40,0		
	260 "					42,5	16,8	
	280 "					47,0		
	300 "					50,5		
	320 "					53,5		
340 "								
360 "								
Siede-Ende °C							53,0	
Rückstand							1,6	
Verlust								

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z	
	Benzin (bis 200°)				0,11
	Öl (200-320°)				69
					41

Bemerkungen: *Opfblinier Paraffin*

000098

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 13.14.34 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,70	80,8	37,3	35,5	13,0
Kondens.-Öl	6,30	22,7	39,7	34,3	18,5
Paraffingatsch	15,40	56,5	64,5	50,2	46,1
Ges.-Prod.	27,30	100,0	132,4	100,0	81,6

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,668	0,764	0,93		0,988
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					4,94
N Z / V Z	0,51 / 3,58	2,28 / 1,12			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40 °C					1,0	
	60 "					4,0	
	80 "					1,0	
	100 "					13,0	
	120 "					16,0	36,0
	140 "					30,0	
	160 "					33,0	
	180 "					36,0	
	200 "					30,0	
	220 "					33,5	
	240 "					25,5	
	260 "					38,0	14,8
	280 "					40,5	
	300 "					43,0	
320 "					46,0		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							57,2
Rückstand							3,8
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefine		
Benzin (bis 200°)					1,68		
Öl (200-320°)					45		

Bemerkungen:

Oplösl. Paraffin

000099

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 13.12.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,30	21,2	31,4	35,6	14,3
Kondens.-Öl	6,30	25,6	32,4	37,3	30,9
Paraffingatsch	13,05	53,2	57,8	47,1	43,4
Ges.-Prod.	24,55	100,0	122,6	100,0	81,6

Kondens.-Prod.	A K - Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt			Reaktionswasser
Dichte bei 20° C	0,676	0,765	0,92				0,992
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							424
N Z / V Z	004 / 3234	212 / 819					

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40° C					3,2	
60 "					5,0	
80 "					9,0	
100 "					14,0	
120 "					18,0	
140 "					23,0	29,3
160 "					28,0	
180 "					33,0	
200 "					37,0	
220 "					39,5	
240 "					39,5	
260 "					42,0	15,8
280 "					44,0	
300 "					46,0	
320 "					47,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						53,9
Rückstand:						1,0
Verlust						

Stockpunkt °C	SPL	N Z	V Z	Ölfines
Destill.-Prod.				68
Benzin (bis 200°)				44
Öl (200—320°)				

Bemerkungen: *Paraffin Splüßig* 000100

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 11.10.04 Zeit 40 Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,50	21,9	32,8	66,7	17,9
Kondens.-Öl	6,00	23,9	31,3	25,5	19,5
Paraffingatsch	12,55	54,2	59,0	42,8	43,9
Ges.-Prod.	24,05	100,0	123,1	100,0	71,3

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,669	0,765	0,92			0,489
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijs)						504
N Z / V Z	1046 / 3396	1595 / 8565				

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40 °C					1,0	
	60 "					5,0	
	80 "					10,0	
	100 "					15,0	
	120 "					19,0	27,2
	140 "					23,0	
	160 "					26,0	
	180 "					28,0	
	200 "					30,0	
	220 "					35,0	
	240 "					37,5	
	260 "					40,0	15,6
	280 "					42,5	
	300 "					45,5	
	320 "					49,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							53,8
Rückstand							3,4
Verlust							
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefin		
Benzin (bis 200°)					68		
Öl (200—320°)					41		

Bemerkungen: *Offenbleibiger Paraffin*

000101

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 10.11.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- % ₀	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,30	33,7	49,8	39,2	36,5
Kondens.-Öl	2,30	23,5	30,6	24,1	18,5
Paraffingatsch	4,20	42,8	46,6	36,7	33,8
Ges.-Prod.	9,80	100,0	127,0	100,0	72,8

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20 °C	0,676	0,768	0,92		0,990
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijs)					
N Z / V Z	0,696	3,016	3,97	M62	5,33

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					2,0	
60 „					8,0	
80 „					15,0	
100 „					21,0	
120 „					27,0	39,4
140 „					33,0	
160 „					39,0	
180 „					46,0	
200 „					45,0	
220 „					48,0	
240 „					51,0	
260 „					54,0	15,5
280 „					57,0	
300 „					59,0	
320 „					61,0	
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						
Rückstand						43,5
Verlust						3,6

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Olefin	
Benzin (bis 200°)					64	
Öl (200-320°)					40	

Bemerkungen: Paraffin Ölöl 000102

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 9. 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	450	33,4	34,9	28,1	18,9
Kondens.-Öl	575	26,8	34,9	28,1	21,6
Paraffingatsch	960	49,8	54,2	43,8	40,2
Ges.-Prod.	1985	100,0	124,0	100,0	80,7

Kondens.-Prod.	A.K. Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20 °C	0,671	0,768	0,92		0,990
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					42,9
N.Z. / V.Z.	189 / 336	189 / 689			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					2,0	
	60 "					6,0	
	80 "					13,0	
	100 "					16,0	
	120 "					20,0	30,2
	140 "					24,0	
	160 "					28,0	
	180 "					31,0	
	200 "					35,0	
	220 "					38,0	
	240 "					41,0	
	260 "					44,0	10,5
	280 "					42,0	
	300 "					49,5	
320 "					51,5		
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							
Rückstand							3,3
Verlust							2,0
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)					66		
Öl (200-320°)					40		

Bemerkungen: Paraffin gelblich

000103

Handwritten mark

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 8.9.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,10	22,5	33,2	37,0	18,2
Kondens.-Öl	5,80	25,5	33,2	42,0	30,7
Paraffingatsch	11,80	52,0	56,6	46,0	42,3
Ges.-Prod.	22,70	100,0	123,0	100,0	81,2

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,676	0,767	0,92		0,990
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					445
N Z / V Z	154/3014	156/151			

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	40 °C						1,0
60 „						6,0	
80 „						13,0	
100 „						17,0	
120 „						21,0	30,4
140 „						24,0	
160 „						27,0	
180 „						31,0	
200 „						35,0	
220 „						37,5	
240 „						40,5	
260 „						44,0	16,4
280 „						47,0	
300 „						50,0	
320 „						53,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							52,5
Rückstand							0,7
Verlust							
Stoppunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			olefin	
Benzin (bis 200°)						64	
Öl (200-320°)						40	

Bemerkungen:

Paraffin Rückst. Öl

000104

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 7.8.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,00	21,5	34,8	25,6	17,3
Kondens.-Öl	7,90	33,9	44,2	35,5	27,2
Paraffingatsch	10,35	44,6	48,5	38,9	35,1
Ges.-Prod.	23,25	100,0	124,5	100,0	20,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20 °C	0,626	0,768	0,92			0,990
Olefine „SPL“ Vol. %						
Jodzahl (Wijss)						457
N Z / V Z	0,094	2,946	1,561	6,96		

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					4,3	
60 „					4,0	
80 „					11,0	
100 „					16,0	
120 „					30,0	30,2
140 „					32,0	
160 „					36,0	
180 „					30,0	
200 „					35,0	
220 „					37,5	
240 „					40,5	
260 „					45,0	30,6
280 „					49,0	
300 „					52,5	
320 „					55,5	
340 „						
360 „						
Siede-Ende °C						
Rückstand						48,0
Verlust						1,3

Stockpunkt °C	SPL	N Z	V Z	
Destill.-Prod.				Olefine
Benzin (bis 200°)				64
Öl (200-320°)				36

Bemerkungen: *2. Teil + Paraffin* *benzinschwefel*

000105

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 6.7.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,40	34,0	35,5	39,1	19,9
Kondens.-Öl	4,45	29,0	26,1	21,3	16,3
Paraffingatsch	10,40	55,8	60,2	49,6	45,6
Ges.-Prod.	23,25	100,0	120,3	100,0	111,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20 °C	0,681	0,766	0,93		0,992
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N-Z / V-Z	0045 / 3114	1115 / 5995			39

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					39	
	60 „					50	
	80 „					10,0	
	100 „					16,0	
	120 „					30,0	
	140 „					37,0	2,76
	160 „					36,0	
	180 „					29,0	
	200 „					33,0	
	220 „					36,0	
	240 „					32,5	
	260 „					41,0	
	280 „					33,5	14,3
	300 „					46,0	
	320 „					49,5	
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							
Rückstand							3,6
Verlust							3,6

Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			0,8 Liter	
Benzin (bis 200°)						65	
Öl (200-320°)						40	

Bemerkungen: *Reinigungs-erfolg* 000106

Untersuchung der flüssigen Produkte

 Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 5.6.2.47 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,40	26,0	38,4	31,1	81,0
Kondens.-Öl	4,45	21,4	32,9	28,6	17,3
Paraffingatsch	10,90	52,6	52,3	46,3	40,6
Ges.-Prod.	20,75	100,0	123,6	100,0	80,9

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,677	0,765	0,93		0,990
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wjss)					
N Z V Z	0066	3106	1675	7515	384

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vob %	Gew. %
	- 40 °C						3,0
60 "						0	
80 "						18,0	
100 "						18,0	
120 "						32,0	31,4
140 "						37,0	
160 "						39,0	
180 "						39,0	
200 "						36,0	
220 "						38,5	
240 "						41,0	
260 "						43,5	39
280 "						46,0	
300 "						48,0	
320 "						49,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							53,3
Rückstand							3,4
Verlust							

Stockpunkt	10°C				
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		0,1 bis
Benzin (bis 200°)					74
Öl (200—320°)					29

Bemerkungen: Distillat Paraffin

000107

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 4.8.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	5,20	33,4	33,9	37,3	18,6
Kondens.-Öl	6,40	36,0	34,8	38,1	31,0
Paraffingatsch	12,50	50,9	55,3	44,6	41,1
Ges.-Prod.	24,10	100,0	44,0	100,0	20,7

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,681	0,749	0,92		0,990
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	0164	399	196	1754	454

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C					3,0	
60 "					8,0	
80 "					13,0	
100 "					20,0	
120 "					26,0	31,8
140 "					32,0	
160 "					39,0	
180 "					33,0	
200 "					32,0	
220 "					40,0	
240 "					42,5	
260 "					45,0	17,1
280 "					48,0	
300 "					51,0	
320 "					53,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						49,6
Rückstand						1,5
Verlust						

Stockpunkt °C	Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z	
					olefin
	Benzin (bis 200°)				65
	Öl (200-320°)				38

Bemerkungen: *Reinigt Paraffin*

000108

Handwritten mark

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 3.4.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts-%	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,60	24,6	36,6	29,2	19,9
Kondens.-Öl	3,90	60,8	27,2	23,1	16,9
Paraffingatsch	10,00	54,6	59,4	48,2	44,4
Ges.-Prod.	18,50	100,0	123,2	100,0	81,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin-gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions-wasser
Dichte bei 20° C	0,678	0,765	0,92		0,989
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					402
N Z / V Z	0,994	3,68	1,655	1,655	

Siedeanalyse

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
- 40 °C						1,0	
60 "						5,0	
80 "						11,0	
100 "						17,0	
120 "						21,0	39,7
140 "						25,0	
160 "						29,0	
180 "						31,0	
200 "						32,0	
220 "						36,5	
240 "						39,0	
260 "						41,5	15,4
280 "						44,0	
300 "						46,5	
320 "						49,0	
340 "							
360 "							
Siede-Ende °C							53,1
Rückstand							1,7
Verlust							

Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z			Olefine	
Benzin (bis 200°)						74	
Öl (200—320°)						38	

Bemerkungen: *Kein Paraffin*

000109

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 3.3.3.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	4,25	37,1	54,4	41,0	28,0
Kondens.-Öl	4,20	36,7	47,8	36,0	27,6
Paraffingatsch	3,00	26,2	30,5	23,0	19,8
Ges.-Prod.	11,45	100,0	132,7	100,0	75,4

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt			Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,683	0,769	0,86				0,991
Olefine „SPL“ Vol. %							
Jodzahl (Wijss)							
N Z / V Z	0,1936 / 4,994	2,02 / 4,64					6,09

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					4,1	-
	60 „					8,0	
	80 „					12,0	
	100 „					23,0	
	120 „					29,0	
	140 „					25,0	46,3
	160 „					29,0	
	180 „					23,0	
	200 „					40,0	
	220 „					31,0	
	240 „					5,5	
	260 „					60,0	
	280 „					54,0	23,3
	300 „					38,0	
	320 „					22,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							
Rückstand							80,7
Verlust							1,8
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)						68	
Öl (200-320°)						45	
						69	

Bemerkungen:

Kristal Paraffin

*kurze
Gewichte*

000110

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung Dat. 25.1.44 Zeit Betr. Tage

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

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkondens.	Paraffingatsch	Gesamt-Produkt		Reaktionswasser
Dichte bei 20 ° C	<u>I</u>	<u>II</u>	<u>TK</u>	<u>V</u>		
Olefine „SPL“ Vol. %	<u>0,759</u>	<u>0,751</u>	<u>0,748</u>	<u>0,749</u>		
Jodzahl (Wijss)						
N Z / V Z						

	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 ° C		<u>140</u>	<u>145</u>	<u>135</u>	<u>130</u>	
60 "							
80 "							
100 "							
120 "							
140 "					<u>3,0</u>		
160 "	<u>1,0</u>	<u>1,0</u>		<u>2,0</u>	<u>4,0</u>		
180 "	<u>15,0</u>	<u>17,0</u>		<u>17,0</u>	<u>33,0</u>		
200 "	<u>42,0</u>	<u>49,0</u>		<u>49,0</u>	<u>74,0</u>		
220 "	<u>58,0</u>	<u>71,0</u>		<u>75,0</u>	<u>90,0</u>	<u>0,0</u>	
240 "	<u>66,0</u>	<u>85,0</u>	<u>82,0</u>	<u>88,0</u>	<u>96,0</u>	<u>0,0</u>	
260 "	<u>79,0</u>	<u>97,0</u>		<u>93,0</u>	<u>96,0</u>		
280 "	<u>83,0</u>	<u>99,0</u>		<u>94,0</u>	<u>98,0</u>		
300 "	<u>84,0</u>			<u>95,0</u>			
320 "	<u>86,0</u>						
340 "							
360 "							
Siede-Ende ° C		<u>210</u>	<u>290</u>	<u>290</u>	<u>320</u>		
Rückstand		<u>35,7</u>	<u>118</u>	<u>3,7</u>	<u>3,0</u>		
Verlust		<u>0,2</u>	<u>0,4</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>		

Siedeanalyse

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

Bemerkungen:

000111

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 1.3.2.44 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,60	35,2	51,2	38,1	36,2
Kondens.-Öl	5,40	48,7	63,1	46,8	36,2
Paraffingatsch	1,65	16,1	20,3	15,1	11,9
Ges.-Prod.	10,65	100,0	134,6	100,0	74,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,688	0,774	0,792		0,991
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	0446	4446	505	1734	1,68

Siedeanalyse	Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
	- 40 °C					7,0	
	60 „					8,0	
	80 „					15,0	
	100 „					33,0	
	120 „					39,0	55,6
	140 „					36,0	
	160 „					43,0	
	180 „					7,0	
	200 „					5,0	
	220 „					61,0	
	240 „					65,0	
	260 „					59,0	39,6
	280 „					23,0	
	300 „					78,0	
	320 „					14,0	
340 „							
360 „							
Siede-Ende °C							
Rückstand							13,6
Verlust							1,3
Stockpunkt °C							
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z				
Benzin (bis 200°)						74	
Öl (200-320°)						51	

Bemerkungen:

hinter flüssiges Paraffin

000112

7

Untersuchung der flüssigen Produkte

Ofen Nr. 11 Füllung 14 Dat. 31.1.13.47 Zeit Betr. Tage

Produkt	Anfall kg	Gewichts- %	cm ³ /100 g	cm ³ /100 cm ³	g/100 cm ³
A.K.-Benzin	3,00	50,4	74,1	53,5	36,4
Kondens.-Öl	2,40	40,3	53,6	38,0	29,2
Paraffingatsch	0,55	9,3	11,2	8,5	6,7
Ges.-Prod.	5,95	100,0	138,4	100,0	72,3

Kondens.-Prod.	A.K.-Benzin	Ölkond.	Paraffin- gatsch	Gesamt-Produkt	Reaktions- wasser
Dichte bei 20° C	0,681	0,762	0,790		0,988
Olefine „SPL“ Vol. %					
Jodzahl (Wijss)					
N Z / V Z	064 / 218	101 / 406			2,68

Siedeanalyse

Siedebeginn	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Vol. %	Gew. %
— 40 °C					3,0	
60 "					11,0	
80 "					31,0	
100 "					30,0	
120 "					37,0	
140 "					45,0	2,2
160 "					52,0	
180 "					58,0	
200 "					64,0	
220 "					68,0	
240 "					72,0	
260 "					76,0	
280 "					79,0	2,1
300 "					84,0	
320 "					88,0	
340 "						
360 "						
Siede-Ende °C						6,5
Rückstand						3,3
Verlust						

Stockpunkt °C						
Destill.-Prod.	SPL	N Z	V Z		Öl	
Benzin (bis 200°)					71	
Öl (200—320°)					44	

Bemerkungen: Flüssiges Paraffin **000113**

Lage nach Plan 500-059
der Rührwerke A-G

M 1:500

Kolonne

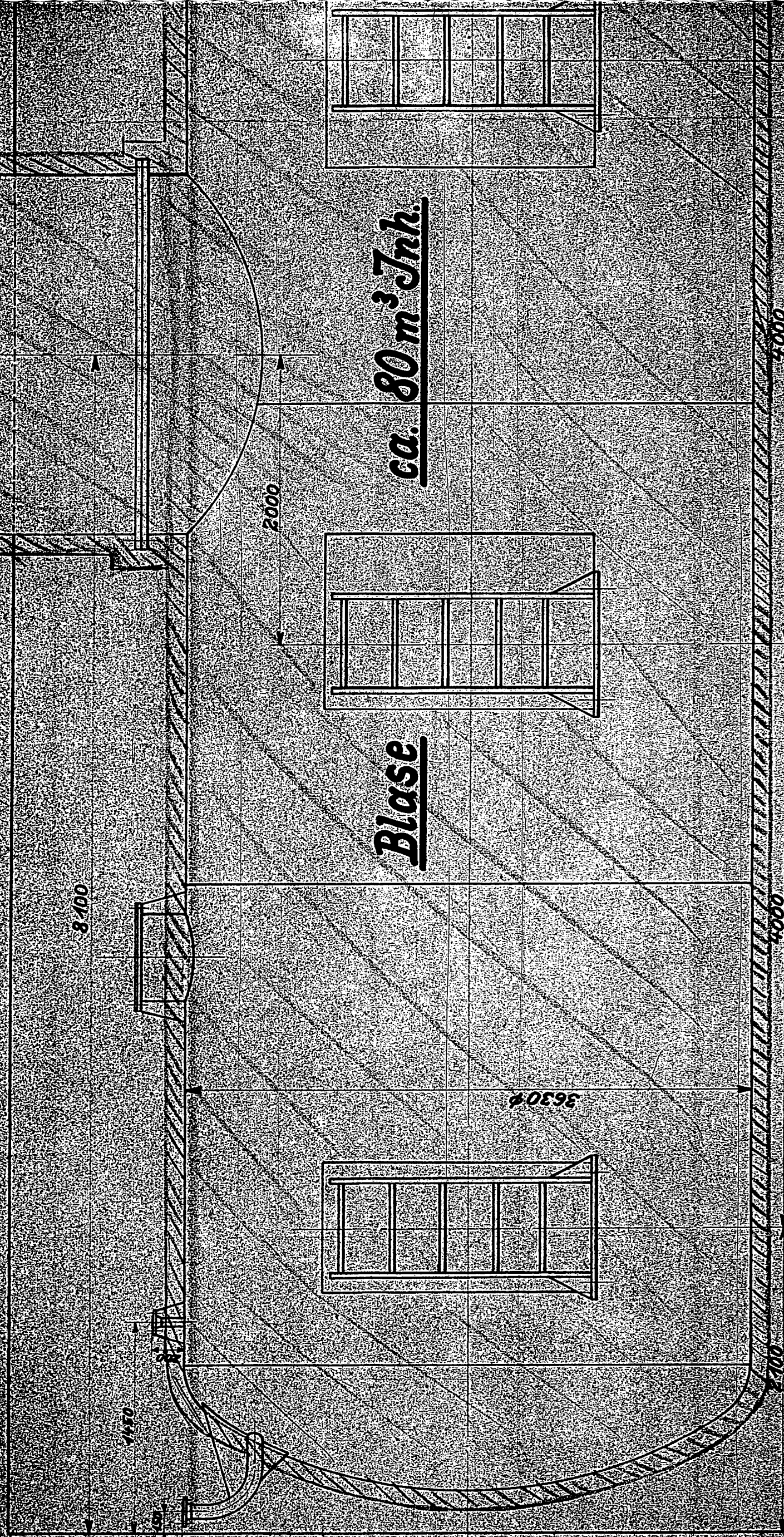
Blase

ca. 80 m³ Jnh.

/ Isolierung

ca. 100mm

B



50/1/2
Vorwärmer für Feindestillation

50/1/2

50/1/2
Feindestillation

50/1/2

1800

5600

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom <u>17/18.8.1944</u>									
Ofen-Nr. <u>11</u>		Betriebsstunden <u>3/369.6</u>									
Füllung: <u>14</u>		Gasdruck <u>9.0</u> atü									
Co-F6-Inhalt kg		Temperatur atü °C									
Sy-W-Gas <u>18</u> Nm ³		Restgas <u>1.1</u> Nm ³									
" " " " " "		" " " " " " Nm ³ /h									
" " " " " "		Kreislaufgas <u>5.6</u> Nm ³									
" " " " " "		Kreislauf Nm ³ /h									
Belastung Nm ³ /kg Co, h Nm ³ /Norm.-Vol., h											
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas											
Restgas											
Gesamt-Inerte %						Kontraktion nach Menge %					
H ₂ +CO im Sygas						" " N ₂ %					
H ₂ +CO im Restgas						" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ +CO						Durchschnittliche Kontraktion					
% CO						% H ₂					
% CO+H ₂											
umgesetzt											
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	kg					SB	°C				
Ol-Kondensat	"					- 100°	%				
A.-K. Benzin	"					- 200°	%				
Flüssige Prod.	"				100%	- 320°	%				
Sywasser	kg =				× Rüss. Produkte	Olefine	Vol. %				
						- 200°	200 - 320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas					g/Nm ³ Nutzas					g/Nm ³ Idealgas
Gasol	"					"					"
Gesamt-Produkt	"					"					"
Sywasser	"					"					"
Bemerkungen: <u>10.50 Sygas stark überfordert über</u> <u>Milli.</u>											

000115

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht vom 16-12/8 1949**

Ofen-Nr. 11 | Betriebsstunden 21 / 3643
 Füllung: 14 | Gasdruck 9.0
 Co-Fe-Inhalt kg | Temperatur 800-920 ^{atm} 300 - 800 ^{atm} 17.0

Sy-W-Gas 182 Nm³ | Restgas 116 Nm³
 " " " | " " " Nm³/h
 Kreislaufgas 575 Nm³
 Kreislauf

Belastung	Nm ³ / kg Co, 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	Litergewicht	
Sygas	10.3	-	0.1	33.1	51.4	0.3	4.8	-	4.30		
Restgas	28.4	0.3	0.1	18.3	51.6	2.9	8.4	1.02	8.34		

Gesamt-Inerte %
 H₂, CO im Sygas
 H₂, CO im Restgas
 Kontraktion nach Menge 38.4 %
 " " N₂ 43.5 %
 " " CO₂ %
 Verbrauch von H₂: CO
 Durchschnittliche Kontraktion

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

CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch <u>4.60</u> kg	<u>49.4</u> %	SB <u>5.2</u> °C	
Ol-Kondensat <u>9.40</u> "	<u>99.1</u> %	- 100° <u>99.2</u> %	
A.-K. Benzin <u>9.00</u> "	<u>91.5</u> %	- 200° <u>20.9</u> %	> 99.2
Flüssige Prod. <u>9.30</u> "	100 %	- 320° <u>20.9</u> %	
Sywasser <u>13.00</u> kg =	X flüss. Produkte	Olefine <u>2.1</u> Vol. %	
		- 200° <u>2.1</u> , 200-320° <u>2.4</u>	

Ausbeute

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

Bemerkungen: 24⁰⁰ - 24⁴⁵ abgepuffert - Feing. Rücklauf von Gasol
Fortsetzung des Prods. mit Gefällener von D...

000116

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 10-15/8 1944								
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 16/3613								
Füllung: 14		Gasdruck 0 atü								
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur 220 atü 218.6°C								
W-Gas 121 Nm ³		Restgas 174 Nm ³								
" " " "		" " " " Nm ³ /h								
" " " " Nm ³ /h		Kreislaufgas 222 Nm ³								
" " " " Nm ³ /h		Kreislauf								
Belastung Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	69	-	0.1	380	492	0.3	5.5	-	544	
Restgas	281	0.3	0.1	19.8	389	2.9	9.9	1.02	9.24	
Gesamt-Inerte		%		Kontraktion nach Menge		31.0		%		
H ₂ :CO im Sygas		%		" " N ₂		44.0		%		
H ₂ :CO im Restgas		%		" " CO ₂				%		
Verbrauch von H ₂ :CO		%		Durchschnittliche Kontraktion				%		
umgesetzt		%		%		%		%		
verflüssigt		%		%		%		%		
Verfl.-Grad A		%		%		%		%		
" " P		%		%		%		%		
CH ₄ + C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingas	6.20	kg		54.4		SB	55	°C		
Ol-Kondensat	9.60	"		44.1		- 100°		%		
A.-K. Benzin	9.00	"		18.5		- 200°	28.1	%		
Flüssige Prod.	18.80	"			100%	- 320°	19.7	%	52.0	
Sywasser	9.00	kg =		X flüss. Produkte		Olefine	40	Vol. %		5.7
						- 200°		200-320°		
Ausbeute										
Flüssige Prod.		g/Nm ³ Sygas		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas				
Gasöl		"		"		"				
Gesamt-Produkt		"		"		"				
Sywasser		"		"		"				
Bemerkungen:		24 ⁰⁰ abgepuffert wegen Grob- und Feil								

000118

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13-14/8 1945									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/3592									
Füllung: 14		Gasdruck atü									
C-Fe-Inhalt kg		Temperatur 220 atü 218,6°C									
Sy-W-Gas 199 Nm³		Restgas 117 Nm³									
" " "		" " Nm³/h									
" 8,3 Nm³/h		Kreislaufgas 586 Nm³									
" " "		Kreislauf 1: 294									
Belastung		Nm³/kg Co, h 0,18					Nm³/Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	6,4	-	0,1	38,1	49,0	0,3	5,8	-	5,43		
Restgas	27,9	0,3	0,1	19,8	3,88	9,9	10,2	1,00	10,18		
				24,4	41,8						
				1,1	1,69						
Gesamt-Inerte 12,9 %		Kontraktion nach Menge 41,0 %									
H₂, CO im Sygas 1,29		" " N₂ 43,6 %									
H₂, CO im Restgas 1,96		" " CO₂ 42,3 %									
Verbrauch von H₂, CO 1,00		Durchschnittliche Kontraktion									
umgesetzt		%CO 70,0			%H₂ 54,0			%CO+H₂ 62,2			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P		391 auf 270									
CH₄ + CmHn 5,1		CO₂ 35,3		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasöl	7,30	kg	51,9	%	SB	5,1	°C				
Ol-Kondensat	3,50	"	28,4	%	- 100°	33,2	%				
A.-K. Benzin	2,30	"	28,4	%	- 200°	25,7	%	= 40,9			
Flüssige Prod.	14,10	"		100%	- 320°		%				
Sywasser	14,50	kg = 1,03	X flüss. Produkte			Olefine	72	Vol. %	200-320° 52		
Ausbeute											
Flüssige Prod.	27,9	g/Nm³ Sygas	8,14	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasöl		"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt	52,9	"	"	83,7	"	"					
Sywasser		"	"	"	"	"					
Bemerkungen:											

000119

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 12-13/194																																																										
Ofen-Nr. <u>11</u>				Betriebsstunden <u>93 / 3023</u>																																																										
Füllung: <u>14</u>				Gasdruck <u>0.0</u> atü																																																										
C-Fe-Inhalt kg				Temperatur <u>22.0</u> atü <u>218.6 °C</u>																																																										
S/W-Gas <u>192</u> Nm ³				Restgas <u>120</u> Nm ³																																																										
" " " "				" " " " Nm ³ /h																																																										
" " " " <u>84</u> Nm ³ /h				Kreislaufgas <u>610</u> Nm ³																																																										
" " " " <u>84</u> Nm ³ /h				Kreislauf <u>1: 318</u>																																																										
Belastung Nm ³ /kg Co, h <u>0.78</u>				Nm ³ /Norm.-Vol., h																																																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>9.2</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>37.6</td> <td>48.9</td> <td>0.3</td> <td>5.9</td> <td>-</td> <td>5.79</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>22.2</td> <td>0.9</td> <td>0.1</td> <td>19.4</td> <td>38.5</td> <td>3.0</td> <td>10.6</td> <td>1.00</td> <td>10.51</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>25.7</td> <td>41.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1.1</td> <td>1.23</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	9.2	-	0.1	37.6	48.9	0.3	5.9	-	5.79		Restgas	22.2	0.9	0.1	19.4	38.5	3.0	10.6	1.00	10.51						25.7	41.0										1.1	1.23					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																				
Sygas	9.2	-	0.1	37.6	48.9	0.3	5.9	-	5.79																																																					
Restgas	22.2	0.9	0.1	19.4	38.5	3.0	10.6	1.00	10.51																																																					
				25.7	41.0																																																									
				1.1	1.23																																																									
Gesamt-Inerte <u>13.5</u> %				Kontraktion nach Menge %																																																										
H ₂ :CO im Sygas <u>1.30</u>				" " N ₂ <u>43.0</u> %																																																										
H ₂ :CO im Restgas <u>1.98</u>				" " CO ₂ %																																																										
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.03</u>				Durchschnittliche Kontraktion %																																																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>umgesetzt</th> <th>% CO</th> <th>% H₂</th> <th>% CO + H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>verflüssigt</td> <td><u>21.6</u></td> <td><u>6.8</u></td> <td><u>64.9</u></td> </tr> <tr> <td>Verfl. Grad A</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂	verflüssigt	<u>21.6</u>	<u>6.8</u>	<u>64.9</u>	Verfl. Grad A				" " P																																										
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂																																																											
verflüssigt	<u>21.6</u>	<u>6.8</u>	<u>64.9</u>																																																											
Verfl. Grad A																																																														
" " P																																																														
<p>CH₄ + C_mH_n <u>5.0</u> CO₂ <u>39.8</u> bezogen auf CO-Umsatz</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Produkte</th> <th colspan="2">Gesamtprodukt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Paraffingas</td> <td><u>5.60</u> kg</td> <td><u>46.7</u> %</td> <td>S_B °C</td> </tr> <tr> <td>Ol-Kondensat</td> <td><u>2.47</u> "</td> <td><u>9.8</u> %</td> <td>-100° %</td> </tr> <tr> <td>A.-K. Benzin</td> <td><u>3.00</u> "</td> <td><u>9.0</u> %</td> <td>-200° <u>31.1</u> % <u>48.3</u></td> </tr> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td><u>12.60</u> "</td> <td>100%</td> <td>-320° <u>20.2</u> % <u>1.1</u></td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td><u>12.50</u> kg = <u>1.04</u> x flüss. Produkte</td> <td></td> <td>Olefine Vol. %</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>-200° <u>71</u> , 200-320° <u>75.8</u></td> </tr> </tbody> </table>								Produkte		Gesamtprodukt		Paraffingas	<u>5.60</u> kg	<u>46.7</u> %	S _B °C	Ol-Kondensat	<u>2.47</u> "	<u>9.8</u> %	-100° %	A.-K. Benzin	<u>3.00</u> "	<u>9.0</u> %	-200° <u>31.1</u> % <u>48.3</u>	Flüssige Prod.	<u>12.60</u> "	100%	-320° <u>20.2</u> % <u>1.1</u>	Sywasser	<u>12.50</u> kg = <u>1.04</u> x flüss. Produkte		Olefine Vol. %				-200° <u>71</u> , 200-320° <u>75.8</u>																											
Produkte		Gesamtprodukt																																																												
Paraffingas	<u>5.60</u> kg	<u>46.7</u> %	S _B °C																																																											
Ol-Kondensat	<u>2.47</u> "	<u>9.8</u> %	-100° %																																																											
A.-K. Benzin	<u>3.00</u> "	<u>9.0</u> %	-200° <u>31.1</u> % <u>48.3</u>																																																											
Flüssige Prod.	<u>12.60</u> "	100%	-320° <u>20.2</u> % <u>1.1</u>																																																											
Sywasser	<u>12.50</u> kg = <u>1.04</u> x flüss. Produkte		Olefine Vol. %																																																											
			-200° <u>71</u> , 200-320° <u>75.8</u>																																																											
<p>Ausbeute</p> <p>Flüssige Prod. <u>62.5</u> g/Nm³ Sygas <u>92.3</u> g/Nm³ Nutrgas g/Nm³ Idealgas</p> <p>Gasol " " " " " " " "</p> <p>Gesamt-Produkt <u>65.2</u> " " <u>75.4</u> " " " " " "</p> <p>Sywasser " " " " " " " "</p>																																																														
<p>Bemerkungen:</p> <p><u>Bei 180° - 183° abgeflutete mangelnde Wärme -</u> <u>10.15 - 1.05 u. Gas ausfällt</u></p>																																																														
000120																																																														

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11-12/8 1944									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/35 50									
Füllung: 14		Gasdruck 9,0 atü									
Fe-Inhalt: kg		Temperatur 22,0 atü 218,6°C									
W-Gas 204 Nm³		Restgas 118 Nm³									
" " "		" " Nm³/h									
" 85 Nm³/h		Kreislaufgas 622 Nm³									
		Kreislauf 1: 2,05									
Belastung: Nm³/kg Co, h		0,79 Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Littergewicht	
Sygas:	7,1	-	0,1	32,6	4,8	0,3	6,2	-	6,10		
Restgas:	28,2	0,3	0,1	19,2	38,4	2,9	10,9	1,1	10,52		
				23,5	41,0					1: 1,73	
Gesamt-Inerte 13,7 %		Kontraktion nach Menge 42,3 %									
H₂:CO im Sygas 1,30		" " N₂ 43,2 %									
H₂:CO im Restgas 2,00		" " CO₂ 43,0 %									
Verbrauch von H₂: CO 1,00		Durchschnittliche Kontraktion 43,0 %									
umgesetzt 100 % CO		55,1 % H₂		63,0 % CO+H₂							
verflüssigt											
Verfl.: Grad A		38,1 and 20,0									
" " P											
CH₄ + CmHn 5,1		CO₂ 33,5		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	1,15	kg	51,3	°/o		SB	47 °C				
Ol-Kondensat	3,70	"	26,5	°/o		- 100°	°/o				
A.-K. Benzin	3,70	"	2,2	°/o		- 200°	31,2 °/o				
Flüssige Prod.	13,95	"	100°/o			- 320°	19,8 °/o = 48,1				
Sywasser	14,10	kg = 10,1	X flüss. Produkte				Olefine	Vol. %/o 53			
						- 200°	70 ; 200-320° 53				
Ausbeute											
Flüssige Prod.		68,4	g/Nm³ Sygas	49,3	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas					
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser		69,2	"	80,2	"	" " " "					
Bemerkungen:											

000121

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 10-11/8 1944

Ofen-Nr. 11/14 Betriebsstunden 24 / 3596
 Füllung: 14 Gasdruck 90 atü
 Fe-Inhalt kg Temperatur 290 atü 2186°C

W-Gas 201 Nm³ Restgas 119 Nm³
 " " " " " " " " Nm³/h
 " " " " Kreislaufgas 622 Nm³
 " " " " Kreislauf 1:309

Belastung: Nm³/kg Co, h 0.72 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	69	-	01	394	486	03	62	-	610	
Restgas	280	02	01	195	382	29	111	100	110	
				240	408					
				1-190						

Gesamt-Inerte 13.5 %
 H₂ CO im Sygas 1.28
 H₂ CO im Restgas 1.06
 Verbrauch von H₂: CO 1.00
 Kontraktion nach Menge 41.0 %
 " " N₂ 44.5 %
 " " CO₂ 42.2 %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt 70.5 % CO
 verflüssigt 54.9 % H₂
 Verfl. Grad A: 62.2 % CO+H₂
 " " P: 40.8 %
 CH₄ + CmHn 5.1 CO₂ 34.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	810 kg	54.9 %	SB	53 °C
Ol-Kondensat	870 "	86.5 %	- 100°	%
A.-K. Benzin	875 "	78.6 %	- 200°	29.2 %
Flüssige Prod.	1475	100 %	- 320°	18.9 % = 51.5
Sywasser	1990 kg = 1.44 x flüss. Produkte		Olefine	71 Vol. %
			- 200°	200-320° 54

Ausbeute
 Flüssige Prpd. 734 g/Nm³ Sygas 849 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl
 Gesamt-Produkt
 Sywasser 741 " " 85.7 " " " "

Bemerkungen:
 000122

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 9-10/8 1944

Ofen-Nr. 1/14
 Füllung: 14
 Fe-Inhalt: kg
 Betriebsstunden: 24/350.2
 Gasdruck: 9.0 atü
 Temperatur: 22.0 atü 2186°C

W-Gas: 910 Nm³
 Restgas: 130 Nm³
 Kreislaufgas: 580 Nm³
 Kreislauf: 1. 246 Nm³/h

Belastung: Nm³/kg Co, h: 0,82 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N-F	Litergewicht
Sygas	6.6	-	0.1	38.0	48.8	0.3	6.2	-	6.5	
Restgas	27.3	0.3	0.1	20.2	38.3	2.8	11.1	10.1	11.00	
				94.9	4.11					
				1.165						

Gesamt-Inerte: 13.2 %
 H₂:CO im Sygas: 1.28
 H₂:CO im Restgas: 1.00
 Verbrauch von H₂:CO: 1.02
 Kontraktion nach Menge: 32.1 %
 " " N₂: 44.0 %
 " " CO₂: %
 Durchschnittliche Kontraktion: %

umgesetzt: %CO: 91.09 %H₂: 56.0 %CO+H₂: 63.1
 verflüssigt: %
 Verfl.-Grad A: %
 " " P: %

CH₄ + CmHn: 1.28 CO₂: 3.22 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch: 104.50 kg	51.3 %	SB: 52 °C	
Ol-Kondensat: 28.5	26.4 %	- 100°: %	
A.-K. Benzin: 32.2	29.3 %	- 200°: 33.9 %	
Flüssige Prod.: 146.0	100 %	- 320°: 24.2 %	54.3
Sywasser: 13.50 kg = 0.03 % flüss. Produkte		Olefine Vol. %	
		- 200°: 9.1 ; 200-320°: 5.1	

Ausbeute
 Flüssige-Prod.: 69.16 g Nm³ Sygas 80.3 g Nm³ Nutzgas 13.50 g Nm³ Idealgas
 Gasol: 12.10
 Gesamt-Produkt: 64.2
 Sywat.zer: 279.0

Bemerkungen:

000123

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8-9/2 1944									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/3478									
Füllung: 14		Gasdruck 90 atü									
Fe -Inhalt: kg		Temperatur 220 atü 218.6°C									
W-Gas 203 Nm ³		Restgas 119 Nm ³									
" " "		" " Nm ³ /h									
" 8.5 Nm ³ /h		Kreislaufgas 646 Nm ³									
" " "		Kreislauf 1: 318									
Belastung		Nm ³ /kg Co, h 0.79					Nm ³ /Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	6.6	-	0.1	38.0	49.3	0.3	5.4	-	5.64		
Restgas	27.2	0.4	0.1	19.8	34.0	2.9	10.6	1.43	11.0		
				24.2	41.4						
				1	18.1						
Gesamt-Inerte 19.4 %		Kontraktion nach Menge - 41 %									
H ₂ :CO im Sygas 1.30		" " N ₂ 49.0 %									
H ₂ :CO im Restgas 1.99		" " CO ₂ %									
Verbrauch von H ₂ :CO 1.04		Durchschnittliche Kontraktion %									
umgesetzt 92.14 % CO		27.8 % H ₂									
verflüssigt		65.2 % CO+H ₂									
Verfl.-Grad A		43.9									
" " P											
CH ₄ + CmHn 4.5		CO ₂ 28.3 bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch	9.70	kg	5.8	%	SB	419	°C				
Ol-Kondensat	2.65	"	3.0	%	- 100°		%				
A.-K. Benzin	3.05	"	19.2	%	- 200°	38.9	%	49.6			
Flüssige Prod.	15.90	"		100%	- 320°	20.9	%				
Sywasser	14.0	kg = 0.91	X flüss. Produkte			Olefine	71	Vol. %	- 200°		
								, 200-320° 54			
Ausbaute											
Flüssige Prod.	28.2	g/Nm ³ Sygas	89.7	g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"					
Sywater		"	"	"	"	"					
Bemerkungen:											

000124

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 7-8/8 1949

Ofen-Nr. 11

Betriebsstunden 24/3454

Füllung: 14

Gasdruck 0 atü

Fe-Inhalt kg

Temperatur 220 atü 218.6°C

W-Gas 201 Nm³

Restgas 116 Nm³

" " " "

" " Nm³/h

" - 84 Nm³/h

Kreislaufgas 596 Nm³

Kreislauf 1:296

Belastung Nm³/kg Co, h 0.48 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	Litergewicht
Sygas	6.2	-	0.1	38.1	49.3	0.3	6.0	-	5.93	
Restgas	27.4	0.5	0.1	20.6	38.7	2.7	10.2	1.00	10.14	
				95.0	41.4					
				1.166						

Gesamt-Inerte 12.6 %
 H₂: CO im Sygas 1.99
 H₂: CO im Restgas 1.82
 Verbrauch von H₂: CO 1.03

Kontraktion nach Menge 42.3 %
 " " N₂ 41.5 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 41.9 %

umgesetzt %CO 68.6 %H₂ 54.4 %CO+H₂ 67.5
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 4.8 CO₂ 39.1 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C	%
Paraffinabtsch	5.90	48.9	SB	52	
Ol-Kondensat	2.55	20.5	- 100°		
A.-K. Benzin	2.60	21.6	- 200°	33.6	
Flüssige Prod.	12.05	100%	- 320°	20.9	
Sywasser	13.90 kg = 1.1	X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %	
			- 200°	41	200-320° 55

Ausbeute
 Flüssige Prod. 50.0 g/Nm³ Sygas 28.6 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol 21.2 " " 24.40 " " "
 Gesamt-Produkt " " 78.0 " " "
 Sywasser 68.1 " " " " "

Bemerkungen: *Druckpunkt/alle ... 1^{oo} - 2^{oo}*

000125

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom <u>6.7 / 8</u> 194 <u>4</u>																																																		
Ofen-Nr. <u>11</u> Füllung: <u>14</u> Co-Fe-Inhalt: kg				Betriebsstunden <u>24 / 3430</u> Gasdruck <u>9.0</u> atü Temperatur <u>22.0</u> atü <u>218.6</u> °C																																																		
W-Gas <u>909</u> Nm ³ " " " " " " " " " " " " " <u>8.9</u> Nm ³ /h				Restgas <u>123</u> Nm ³ " " " " " " Kreislaufgas <u>6.24</u> Nm ³ Kreislauf <u>1.968</u>																																																		
Belastung: Nm ³ /kg Co, h <u>0.81</u> Nm ³ /Norm-Vol., h																																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Luftgewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td><u>9.0</u></td> <td>-</td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>33.5</u></td> <td><u>49.3</u></td> <td><u>0.3</u></td> <td><u>5.8</u></td> <td>-</td> <td><u>5.2</u></td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td><u>27.2</u></td> <td><u>0.9</u></td> <td><u>0.1</u></td> <td><u>20.4</u></td> <td><u>39.1</u></td> <td><u>9.4</u></td> <td><u>10.3</u></td> <td><u>1.5</u></td> <td><u>10.90</u></td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><u>24.9</u></td> <td><u>41.7</u></td> <td><u>1.6</u></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Luftgewicht	Sygas	<u>9.0</u>	-	<u>0.1</u>	<u>33.5</u>	<u>49.3</u>	<u>0.3</u>	<u>5.8</u>	-	<u>5.2</u>	-	Restgas	<u>27.2</u>	<u>0.9</u>	<u>0.1</u>	<u>20.4</u>	<u>39.1</u>	<u>9.4</u>	<u>10.3</u>	<u>1.5</u>	<u>10.90</u>	-					<u>24.9</u>	<u>41.7</u>	<u>1.6</u>				
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Luftgewicht																																												
Sygas	<u>9.0</u>	-	<u>0.1</u>	<u>33.5</u>	<u>49.3</u>	<u>0.3</u>	<u>5.8</u>	-	<u>5.2</u>	-																																												
Restgas	<u>27.2</u>	<u>0.9</u>	<u>0.1</u>	<u>20.4</u>	<u>39.1</u>	<u>9.4</u>	<u>10.3</u>	<u>1.5</u>	<u>10.90</u>	-																																												
				<u>24.9</u>	<u>41.7</u>	<u>1.6</u>																																																
Gesamt-Inerte <u>13.2</u> % H ₂ CO im Sygas <u>13.1</u> H ₂ CO im Restgas <u>1.92</u> Verbrauch von H ₂ CO <u>1.04</u>				Kontraktion nach Menge <u>21.1</u> % " " N ₂ <u>43.9</u> % " " CO ₂ % Durchschnittliche Kontraktion <u>42.0</u> %																																																		
umgesetzt <u>68.6</u> % CO verflüssigt Verfl.-Grad A " " P				<u>54.4</u> % H ₂ <u>61.5</u> % CO+H ₂ <u>24.5</u> bar																																																		
CH ₄ + CmHn <u>14.9</u> CO ₂ <u>33.4</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																						
Produkte						Gesamtprodukt																																																
Paraffingatsch <u>6.9</u> kg <u>42.9</u> %						SB <u>53</u> °C																																																
Ol-Kondensat <u>2.5</u> " <u>30.3</u> %						- 100° %																																																
A.-K. Benzin <u>3.5</u> " <u>21.4</u> %						- 200° <u>34.6</u> %																																																
Flüssige Prod. <u>13.05</u> " 100 %						- 320° <u>22.4</u> % <u>> 42.4</u>																																																
Sywasser <u>16.10</u> kg = <u>123</u> X flüss. Produkte						Olefine <u>2.1</u> Vol. % - 200° 200-320° <u>53</u>																																																
Ausbeute																																																						
Flüssige Prod. <u>62.5</u> g/Nm ³ Sygas <u>22.0</u> g/Nm ³ Nutzgas g/Nm ³ Idealgas																																																						
Gesamt-Produkt <u>74.0</u> " " <u>88.8</u> " " " " " "																																																						
Sywasser " " " " " "																																																						
Bemerkungen:																																																						
000126																																																						

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 5-6/8 194 4

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 19
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 22 / 3406
 90
 Gasdruck atü
 Temperatur 220 atü 218,6c

S-W-Gas 183 Nm³
 " " " " " " " "
 " 83 Nm³/h

Restgas 106 Nm³
 " " " " " " " "
 Kreislaufgas 534 Nm³
 Kreislauf 1: 2,93

Belastung Nm³ / kg Co, h 0,778 Nm³ / Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	69	-	0,1	37,6	40,3	0,3	5,8	-	566	
Restgas	27,7	0,3	0,1	19,8	38,6	3,0	10,5	102	1040	
				24,4	41,3					
				1	1,64					

Gesamt-Inerte 13,1 %
 H₂: CO im Sygas 13,1
 H₂: CO im Restgas 19,5
 Verbrauch von H₂: CO 1,02

Kontraktion nach Menge 42,0 %
 " " " N₂ = 45,5 %
 " " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 43,8 %

umgesetzt: %CO 76,4 %H₂ 56,0 %CO+H₂ 66,2
 verflüssigt
 Verfl. Grad A
 " " P
 40,8 g/m³ Sygas

CH₄ + CmHn 5,1 CO₂ 22,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingatsch 19,60 kg	5,2	%	SB 40	°C
Ol-Kondensat 3,60 "	3,6	%	- 100°	%
A.-K. Benzin 9,35 "	9,0	%	- 200°	30,9 %
Flüssige Prod. 13,55 "	13,5	100%	- 320°	22,5 %
Sywasser 14,90 kg = 11,0		x flüss. Produkte	Olefine 2,2	Vol. % 5,4
			- 200°	200-320°

Ausbeute
 Flüssige Prod. 23,0 g / Nm³ Sygas 84,8 g / Nm³ Nutzgas g / Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt 80,4 " " 93,4 " " " "
 Sywasser 80,4 " " 93,4 " " " "

Bemerkungen: Ofen mit 23,5² mangen Gas aus 6 fell
 abgefüllt 1⁵⁰ wieder ausgefüllt
 000127

000127

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 4-8/8 194 4								
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/3384								
Füllung: 14		Gasdruck 90 atü								
Fe-Inhalt kg		Temperatur 22,0 atü 218,6 °C								
W-Gas 196 Nm³		Restgas 110 Nm³								
" " "		" " Nm³/h								
" " "		Kreislaufgas 628 Nm³								
" " Nm³/h		Kreislauf 1:320								
Belastung: Nm³/kg,h 0,46		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	Litergewicht
Sygas	63	-	0/	388	493	03	22	-	573	
Restgas	286	03	0/	195	389	30	9,6	100	055	
"				240	414					
"				0:	1,73					
Gesamt-Inerte (Idealgas) 119 %		Kontraktion nach Menge 43,8 %								
H ₂ :CO im Sygas 1,24		" " N ₂ 48,2 %								
H ₂ :CO im Restgas 1,99		" " CO ₂ - %								
Verbrauch von H ₂ :CO 0,99		Durchschnittliche Kontraktion 43,5 %								
umgesetzt	% CO 27,6	% H ₂ 55,4	% CO+H ₂ 63,5							
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P			27,8 aus der Analyse							
CH ₄ + C _m H _n 5,0	CO ₂ 35,6	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch 690 kg	50,9 %	SB 49	°C							
Ol-Kondensat 240 "	28,0 %	- 200 °C	%							
A.-K. Benzin 285 "	21,1 %	200-320 °C	32,3 %							
Flüssige Prod. 1355	100 %	> 320 °C	23,4 %							
Sywasser 1580 kg = 1,12 × flüss. Produkte		Olefine	Vol. %							
		-200 °C	1,2							
		-200-320 °C	2,6							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 69,2 g/Nm³ Sygas	78,6 g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas								
Gasol	" " "	" "								
Gesamt-Produkt	" " "	" "								
Sywasser 47,6	88,1	" "								
Bemerkungen:										

000128

Druckversuchsanlage Versuchsbericht vom 3-4/8 194 4

Ofen-Nr. 1/1
 Füllung: 1/4
 G-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 24/3360
 Gasdruck 9.0 atü
 Temperatur 22.0 atü 218,6 °C

S-W-Gas 211 Nm³
 " " " " Nm³/h
 " 8,8 Nm³/h

Restgas 122 Nm³
 " " " " Nm³/h
 Kreislaufgas 640 Nm³
 Kreislauf 1:303

Belastung	Nm³ / kg,h							Nm³ / Norm.-Vol., h		
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N-F	Litergewicht
Sygas	7,4	-	0,1	3,2	4,3	0,3	5,7	-	5,64	
Restgas	28,3	0,4	0,1	10,1	3,9	2,8	10,1	10,0	10,0	
				23,5	4,7					

Gesamt-Inerte (Idealgas) 13,5 %
 H₂:CO im Sygas 1,33
 H₂:CO im Restgas 9,05
 Verbrauch von H₂:CO 1,02

Kontraktion nach Menge 42,2 %
 " " N₂ 43,6 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 42,9 %

umgesetzt % CO 70,7 % H₂ 54,6 % CO+H₂ 62,65

verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + CmHn 4,9 CO₂ 23,2 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingasch	7,30 kg	SB	46 °C
Öl-Kondensat	4,30 " "	- 200 °C	%
A.-K. Benzin	3,10 " "	200 - 320 °C	%
Flüssige Prod.	14,60 " "	> 320 °C	%
Sywasser	18,90 kg = 1,04 × flüss. Produkte	Olefine	Vol. % 2-4
		- 200 °C	200-320 °C

Ausbeute

Flüssige Prod. 69,2 g/Nm³ Sygas 80,0 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasöl 14,34 " " 16,28 " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 9,44 " " 86,2 " " " "

Bemerkungen:

000129

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 2-3/18 194 4									
Ofen-Nr. 1/14		Betriebsstunden 24/3336									
Füllung:		Gasdruck 4.0 atü									
C ₆ -Fe-Inhalt kg		Temperatur 22.0 atü 218.6 °C									
W-Gas 206 Nm ³		Restgas 121 Nm ³									
" " " "		" " " "									
" 8.6 Nm ³ /h		Kreislaufgas 636 Nm ³									
" " " "		Kreislauf 1.309									
Belastung		Nm ³ / kg, h 0.80 Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N-F	Litergewicht	
Sygas	67	-	0.1	380	495	0.2	54	-	526		
Restgas	277	0.3	0.1	202	388	2.9	100	100	993		
				245	414						
				1	1.69						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12.5 %		Kontraktion nach Menge									
H ₂ :CO im Sygas 1.30		" " N ₂ 49.1 %									
H ₂ :CO im Restgas 1.02		" " CO ₂									
Verbrauch von H ₂ :CO 1.06		Durchschnittliche Kontraktion									
umgesetzt		% CO 71.9		% H ₂ 58.5		% CO+H ₂ 65.2					
verflüssigt											
Verfl.-Grad. A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4.5		CO ₂ 99.1		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamiprodukt					
Paraffingasch 8.95 kg		23.6 %		SB 50 °C							
Ol-Kondensat 4.40 "		11.0 %		- 200 °C							
A.-K. Benzin 3.15 "		8.4 %		200 - 320 °C 2.5 %							
Flüssige Prod. 16.30		100 %		> 320 °C 2.0 % = 46							
Sywasser 15.00 kg = 0.92 x flüss. Produkte				Olefine Vol. %		+ 200 °C 42; 200-320 °C 61					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 391.0 g/Nm ³ Sygas		90.4 g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas							
Gasol " " " "											
Gesamt-Produkt 798 " " 832 " " " "											
Sywasser 498 " " " " " "											
Bemerkungen:											
000130											

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 1-2/8 194 4							
Ofen-Nr. 1/4				Betriebsstunden 24/3372							
Füllung: 1/4				Gasdruck 0 atü							
C/Fe-Inhalt kg				Temperatur 22.0 atü 218,6 °C							
S/W-Gas 209 Nm³				Restgas 128 Nm³							
" " "				" " Nm³/h							
" " "				Kreislaufgas 845 Nm³							
" " "				Kreislauf 1.275							
Belastung Nm³/kg,h				0,81 Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:											
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	63	-	0,1	38,8	49,5	0,3	0,2	-	5,18		
Restgas	95,4	0,7	0,1	2,0	3,85	2,9	9,4	1,02	4,30		
				25,7	41,3						
				7,1	1,60						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,9 %				Kontraktion nach Menge %							
H₂:CO im Sygas 1,97				" " N₂ 49,8 %							
H₂:CO im Restgas 1,83				" " CO₂ %							
Verbrauch von H₂:CO 1,03				Durchschnittliche Kontraktion %							
umgesetzt % CO 70,0				% H₂ 56,8				% CO+H₂ 63,4			
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
5,5 g auf die Menge des											
CH₄ + CmHn 4,8				CO₂ 32,5				bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch 9,00 kg 42,0 %						SB 45 °C					
Öl-Kondensat 3,80 " 17,8 %						-200 °C %					
A.-K. Benzin 8,60 " 40,2 %						200-320 °C 46,8 %					
Flüssige Prod. 21,40 100 %						> 320 °C 16,2 % > 3,6					
Sywasser 10,40 kg = 0,67 × flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						-200° 7,2 ; 200-320° 5,7					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 70,23 g/Nm³ Sygas				11,60 g/Nm³ Nutzgas				g/Nm³ Idealgas			
Gasol " " " " " "											
Gesamt-Produkt " " " " " "											
Sywasser 6,89 " "				7,82 " "				" "			
Bemerkungen:											
000131											

Druckversuchsanlage					Versuchsbericht vom 31. 7. - 1. 8. 1944																																																													
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/3288																																																													
Füllung: 141					Gasdruck 9,0 atü																																																													
C ₆ -Fe-Inhalt kg					Temperatur 220 atü 218,6 °C																																																													
W-Gas 196 Nm ³					Restgas 120 Nm ³																																																													
" " "					" " " Nm ³ /h																																																													
" " "					Kreislaufgas 260 Nm ³																																																													
" " 8,2 Nm ³ /h					Kreislauf 1. 286																																																													
Belastung Nm ³ /kg,h					A 76 Nm ³ /Norm.-Vol., h																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>5,6</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>39,5</td> <td>49,1</td> <td>0,3</td> <td>5,4</td> <td>-</td> <td>52,1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>36,3</td> <td>0,4</td> <td>0,4</td> <td>9,5</td> <td>34,4</td> <td>2,3</td> <td>10,0</td> <td>1,03</td> <td>99,1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>36,1</td> <td>41,8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1,60</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	5,6	-	0,1	39,5	49,1	0,3	5,4	-	52,1		Restgas	36,3	0,4	0,4	9,5	34,4	2,3	10,0	1,03	99,1						36,1	41,8											1,60					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																								
Sygas	5,6	-	0,1	39,5	49,1	0,3	5,4	-	52,1																																																									
Restgas	36,3	0,4	0,4	9,5	34,4	2,3	10,0	1,03	99,1																																																									
				36,1	41,8																																																													
					1,60																																																													
Gesamt-Inerte (Idealgas) 11,4 %						Kontraktion nach Menge %																																																												
H ₂ :CO im Sygas 1,24						" " N ₂ 46,3 %																																																												
H ₂ :CO im Restgas 1,83						" " CO ₂ %																																																												
Verbrauch von H ₂ :CO 1,00						Durchschnittliche Kontraktion %																																																												
umgesetzt % CO 70,8						% H ₂ 56,9																																																												
verflüssigt						% CO+H ₂ 63,5																																																												
Verfl.-Grad A																																																																		
" " P						222 auf der Quecksilber																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>CH₄ + C_mH_n</th> <th>CO₂</th> <th colspan="2">bezogen auf CO-Umsatz</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,1</td> <td>30,5</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz		3,1	30,5																																																	
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz																																																																
3,1	30,5																																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Produkte</th> <th>kg</th> <th>%</th> <th>Gesamtprodukt</th> <th>°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Paraffingesch.</td> <td>57,20</td> <td></td> <td>SB</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ol-Kondensat</td> <td>3,00</td> <td></td> <td>- 200 °C</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>A.-K. Benzin</td> <td></td> <td></td> <td>200 - 320 °C</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td>10,90</td> <td>100 %</td> <td>> 320 °C</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td>12,910</td> <td>kg = 1,34 x flüss. Produkte</td> <td>Olefine</td> <td>Vol. %</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>- 200° ; 200-320°</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C	Paraffingesch.	57,20		SB		Ol-Kondensat	3,00		- 200 °C	%	A.-K. Benzin			200 - 320 °C	%	Flüssige Prod.	10,90	100 %	> 320 °C	%	Sywasser	12,910	kg = 1,34 x flüss. Produkte	Olefine	Vol. %				- 200° ; 200-320°																									
Produkte	kg	%	Gesamtprodukt	°C																																																														
Paraffingesch.	57,20		SB																																																															
Ol-Kondensat	3,00		- 200 °C	%																																																														
A.-K. Benzin			200 - 320 °C	%																																																														
Flüssige Prod.	10,90	100 %	> 320 °C	%																																																														
Sywasser	12,910	kg = 1,34 x flüss. Produkte	Olefine	Vol. %																																																														
			- 200° ; 200-320°																																																															
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ausbeute</th> <th>g/Nm³ Sygas</th> <th>g/Nm³ Nutzgas</th> <th>g/Nm³ Idealgas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td>52,0</td> <td>58,6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasol</td> <td>" "</td> <td>" "</td> <td>" "</td> </tr> <tr> <td>Gesamt-Produkt</td> <td>" "</td> <td>" "</td> <td>" "</td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td>69,9</td> <td>78,9</td> <td>" "</td> </tr> </tbody> </table>												Ausbeute	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas	Flüssige Prod.	52,0	58,6		Gasol	" "	" "	" "	Gesamt-Produkt	" "	" "	" "	Sywasser	69,9	78,9	" "																																			
Ausbeute	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas																																																															
Flüssige Prod.	52,0	58,6																																																																
Gasol	" "	" "	" "																																																															
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "																																																															
Sywasser	69,9	78,9	" "																																																															
Bemerkungen:																																																																		

000132

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 30-31/91 194 V						
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 13 / 3264						
Füllung: 14				Gasdruck 10,5 atü						
C-Fe-Inhalt kg				Temperatur 201,8 °C						
W-Gas 93 Nm³				Restgas 8,2 Nm³						
" " "				" " " Nm³/h						
" 97,1 Nm³/h				Kreislaufgas 364 Nm³						
" " "				Kreislauf 1:390						
Belastung Nm³ / kg.h 0,64				Nm³ / Norm.-Vol., h						
Analysen: CO₂ C _m H _n O₂ CO H₂ CH₄ N₂ C-Z N ₂ -F Litergewicht										
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte (Idealgas) %				Kontraktion nach Menge %						
H ₂ :CO im Sygas				" " N ₂ %						
H ₂ :CO im Restgas				" " CO ₂ %						
Verbrauch von H ₂ :CO				Durchschnittliche Kontraktion %						
umgesetzt % CO				% H ₂				% CO + H ₂		
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n				CO ₂			bezogen auf CO-Umsatz			
Produkte						Gesamiprodukt				
Paraffingasch kg %						SB °C				
Öl-Kondensat " %						- 200 °C %				
A.-K. Benzin " %						200 - 320 °C %				
Flüssige Prod. " %						> 320 °C %				
Sywasser kg = X flüss. Produkte						- Olefine Vol. %				
						- 200° ; 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. g/Nm³ Sygas			g/Nm³ Nützgas			g/Nm³ Idealgas				
Gasol " "			" "			" "				
Gesamt-Produkt " "			" "			" "				
Sywasser " "			" "			" "				
Bemerkungen: Ofen 11 wurde am 30.9.91 um 19 ⁰⁰ mit 8,2 Nm³ Paraffingas im Kreislauf 1:3,2 voll aufgeladung.										

000133

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom <u>20-21/7</u> 194 <u>4</u>									
Ofen-Nr. <u>11</u>	Betriebsstunden <u>22 / 3251</u>	Gasdruck <u>90</u> atü	Temperatur <u>220</u> atü <u>218,6</u> °C								
Füllung: <u>14</u>	kg	Restgas <u>99</u> Nm ³	Nm ³ /h								
CO -Fe-Inhalt	kg	Kreislaufgas <u>491</u> Nm ³	Nm ³								
S -W-Gas <u>195</u> Nm ³		Kreislauf <u>1.252</u>									
Belastung	Nm ³ / kg,h <u>0,83</u>		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	litergewicht	
Sygas	<u>6,8</u>	-	<u>0,1</u>	<u>39,9</u>	<u>49,3</u>	<u>0,3</u>	<u>5,6</u>	<u>7</u>	<u>5,52</u>		
Restgas	<u>29,1</u>	<u>0,4</u>	<u>0,1</u>	<u>20,2</u>	<u>29,4</u>	<u>2,8</u>	<u>10,1</u>	<u>10,2</u>	<u>10,00</u>		
				<u>28,2</u>	<u>42,0</u>						
					<u>1,67</u>						
Gesamt-Inerte (Idealgas)	<u>12,8</u> %		Kontraktion nach Menge		<u>49,3</u> %						
H ₂ :CO im Sygas	<u>1,30</u>		" " N ₂		<u>44,4</u> %						
H ₂ :CO im Restgas	<u>1,95</u>		" " CO ₂								
Verbrauch von H ₂ :CO	<u>1,03</u>		Durchschnittliche Kontraktion								
umgesetzt	% CO <u>70,6</u>		% H ₂ <u>52,8</u>		% CO + H ₂ <u>63,2</u>						
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n	<u>4,3</u>		CO ₂ <u>30,6</u>		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	<u>6,90</u> kg				SB		°C				
Ol-Kondensat					- 200 °C						
A.-K. Benzin					200 - 320 °C						
Flüssige Prod.	<u>10,35</u>		100 %		> 320 °C						
Sywasser	<u>12,90</u> kg = <u>1,23</u> × flüss. Produkte				Olefine		Vol. %				
					- 200°		200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	<u>53,1</u> g/Nm ³ Sygas		<u>60,9</u> g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas						
Gasol	" "		" "		" "						
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "						
Sywasser	<u>65,2</u>		<u>74,8</u>		" "						
Bemerkungen: <u>Ofen um 10° wegen Gerb. und Nach- aufpoll abgeputzt, 3 5. min. eingepuffert</u>											

000134

Druckversuchsanlage		Versuchsbericht vom 10. 9. 22 1947									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 2212920									
Füllung: 14		Gasdruck atü									
C6-Fe-Inhalt kg		Temperatur atü °C									
Sy-W-Gas 185 Nm³		Restgas 10.9 Nm³									
" " " "		" 4.4 Nm³/h									
" " " "		Kreislaufgas 554 Nm³									
" 8.1 Nm³/h		Kreislauf 1:3.00									
Belastung		Nm³ / kg,h 0.95					Nm³ / Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	6.6	-	0.1	38.1	48.6	0.3	6.3	-	6.19		
Restgas	9.6	0.3	0.1	10.8	8.5	9.8	10.9	1.00	10.83		
Gesami-Inerte (Idealgas) 13.5%		Kontraktion nach Menge 41.0 %									
H₂:CO im Sygas 1.28		" " N₂ 43.1 %									
H₂:CO im Restgas 1.94		" " CO₂ 42.0 %									
Verbrauch von H₂:CO 0.99		Durchschnittliche Kontraktion %									
umgesetzt	% CO	% H₂	% CO+H₂								
	31.0	24.0	65.0								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn	CO₂	bezogen auf CO-Umsatz									
5.0	24.9										
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	kg	54.6	%	SB		5.2	°C				
Ol-Kondensat	"	9.3	%	- 200 °C			%				
A.-K. Benzin	"	18.1	%	200 - 320 °C		20.4	%				
Flüssige Prod.	"		100 %	> 320 °C		23.5	%	= 57.5			
Sywasser	kg = 1.16 × flüss. Produkte										
Ausbeute											
Flüssige Prod.	g/Nm³ Sygas	9.98	g/Nm³ Nutzgas	CO+H₂ g/Nm³ Idealgas							
Gasol	" "	" "	" "								
Gesami-Produkt	" "	9.06	" "								
Sywasser	" "	" "	" "								
Bemerkungen:	Ofen nur 1020 mingen für einpfeil etc! gepfeil 1120 minding eruepfeil.										

000135

Druckversuchsanlage Versuchsbericht vom 18-10/92 194 4

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden 100 / 3 / 206
 Gasdruck atü
 Temperatur 100 atü 200 °C

~~S~~W-Gas 110 Nm³
 " " " "
 " " " "
 " 25 Nm³/h

Restgas 96 Nm³
 " " " "
 Kreislaufgas 1-281 Nm³
 Kreislauf 1-255

Belastung Nm³ / kg,h 0.99 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	Übergewicht
W ^W Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte (Idealgas) %	Kontraktion nach Menge <u>31.0</u> %
H ₂ :CO im Sygas	" " N ₂ %
H ₂ :CO im Restgas	" " CO ₂ %
Verbrauch von H ₂ :CO	Durchschnittliche Kontraktion %

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

CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz	
Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingasch <u>2.40</u> kg	%	SB	°C
Öl-Kondensat <u>0.60</u> "	%	— 200 °C	%
A.-K. Benzin <u>1.00</u> "	%	200 — 320 °C	%
Flüssige Prod. <u>4.00</u> "	100 %	> 320 °C	%
Sywasser <u>3.20</u> kg =	× flüss. Produkte	Olefine	Vol.-%
		— 200° ; 200-320°	

Ausbeute			
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	<u>60 + 4</u> g/Nm ³ Idealgas
Gasol	" "	" "	" "
Gesamt-Produkt	" "	" "	" "
Sywasser	" "	" "	" "

Bemerkungen: Offen mit 19^{er} Druckgefäß

000136

Druckversuchsanlage				Versuchsbericht vom 15/16.6. 1944							
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 24/3193							
Füllung: 11				Gasdruck alü							
26-Fe-Inhalt kg				Temperatur 22 alü 218,6 °C							
Sy-W-Gas 213 Nm³				Restgas 132 Nm³							
" " "				" " Nm³/h							
" 8,9 Nm³/h				Kreislaufgas 593 Nm³							
				Kreislauf 1+277							
Belastung Nm³/kg,h 0,83				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	Litergewicht	
Sygas	6,5	-	0,1	38,2	49,4	0,3	5,5	-	538		
Restgas	95,7	0,3	0,1	21,4	40,0	2,7	9,8	100	971		
				25,4	42,1						
				1	16,2						
Gesamt-Inerte (Idealgas) 12,4 %				Kontraktion nach Menge 38,0 %							
H ₂ :CO im Sygas 1,29				" " N ₂ 44,6 %							
H ₂ :CO im Restgas 1,26				" " CO ₂ %							
Verbrauch von H ₂ :CO 1,03				Durchschnittliche Kontraktion 44,6 %							
				% CO							
umgesetzt 69,1				% H ₂ 55,3							
verflüssigt				% CO+H ₂ 69,9							
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4,5				CO ₂ 29,4 bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	7,80	kg	54,9	%	SB	°C					
Öl-Kondensat	3,30	"	23,2	%	-200°C	30,0	%				
A.-K. Benzin	3,10	"	21,9	%	200-320°C	20,0	%				
Flüssige Prod.	14,20	"		100%	> 320°C	50,0	%				
Sywasser	13,00	kg = 0,91	× flüss. Produkte		Olefine	Vol. %					
					-200°	74	200-320°	57			
Ausbeute											
Flüssige Prod.	66,6	g/Nm³ Sygas	76,0	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"	"	"	"						
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"						
Sywasser	61,0	"	69,7	"	"						
Bemerkungen:											
Produkten-Körner mit nach unten, da die Menge mit bei 24 Lit. ungenügend ist.											

000137

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 19/10.6. 194 4																																																												
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 23/3169																																																												
Füllung: 14					Gasdruck 9.0 atü																																																												
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur 32 atü 218.6 °C																																																												
Sy-W-Gas 20.6 Nm³					Restgas 123 Nm³																																																												
" " " " " " " "					" " " " " " " "																																																												
" 9.0 Nm³/h					Kreislaufgas 553 Nm³																																																												
" " " " " " " "					Kreislauf 1+268																																																												
Belastung Nm³/kg Co, h. 0.84					Nm³/Norm.-Vol., h																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas:</td> <td>6.4</td> <td>2</td> <td>0.1</td> <td>38.3</td> <td>49.6</td> <td>0.3</td> <td>5.3</td> <td></td> <td>5.19</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas:</td> <td>25.1</td> <td>0.1</td> <td>0.1</td> <td>22.1</td> <td>40.5</td> <td>2.8</td> <td>9.3</td> <td>1.00</td> <td>9.10</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>26.5</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>1+1</td> <td>62</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	Sygas:	6.4	2	0.1	38.3	49.6	0.3	5.3		5.19		Restgas:	25.1	0.1	0.1	22.1	40.5	2.8	9.3	1.00	9.10						26.5	43.0										1+1	62					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht																																																							
Sygas:	6.4	2	0.1	38.3	49.6	0.3	5.3		5.19																																																								
Restgas:	25.1	0.1	0.1	22.1	40.5	2.8	9.3	1.00	9.10																																																								
				26.5	43.0																																																												
				1+1	62																																																												
Gesamt-Inerte 12.1 %					Kontraktion nach Menge 40.0 %																																																												
H₂, CO im Sygas 1.29					" " N₂ 43.7 %																																																												
H₂, CO im Restgas 1.83					" " CO₂ 1 %																																																												
Verbrauch von H₂, CO 1.02					Durchschnittliche Kontraktion 41.8 %																																																												
umgesetzt %CO 66.7					%H₂ 32.6																																																												
verflüssigt					%CO+H₂ 58.5																																																												
Verfl.-Grad A																																																																	
" " P																																																																	
CH₄ + CmHn 5.2					CO₂ 11.5 bezogen auf CO-Umsatz																																																												
Produkte					Gesamtprodukt																																																												
Paraffingasch 7.80 kg 56.6 %					SB °C																																																												
Ol-Kondensat 3.30 " 24.1 %					- 100° °C																																																												
A.-K. Benzin 2.65 " 19.3 %					- 200° 28 °C																																																												
Flüssige Prod. 13.45 100 %					- 320° 21 °C 51																																																												
Sywasser 13.00 kg = 0.95 x flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																																												
					- 200° 73 ; 200-320° 57																																																												
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod. 66.9 g/Nm³ Sygas					76.3 g/Nm³ Nutzgas																																																												
Gasol " " " " " "					" " " " " "																																																												
Gesamt-Produkt " " " " " "					" " " " " "																																																												
Sywasser 63.0 " " " " " "					77.9 " " " " " "																																																												
Bemerkungen: Ofen wurde im 815 angefahren																																																																	

000138

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 13./14.6. 1944								
Ofen-Nr. <u>11</u>		Betriebsstunden <u>14/3146</u>								
Füllung: <u>14</u>		Gasdruck atü								
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur atü °C								
Sy-W-Gas <u>137</u> Nm ³		Restgas Nm ³								
" " " " " " " "		" " " " " " " "								
" " " " " " " "		Kreislaufgas Nm ³								
" " " " " " " "		Kreislauf Nm ³ /h								
Belastung Nm ³ /kg Co, hr.		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte %		Kontraktion nach Menge %								
H ₂ CO im Sygas		" " N ₂ %								
H ₂ CO im Restgas		" " CO ₂ %								
Verbrauch von H ₂ : CO		Durchschnittliche Kontraktion %								
..... % CO	 % H ₂								
..... % CO + H ₂										
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " / P										
CH ₄ + C _m H _n CO ₂		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingasch <u>4.75</u> kg %	SB °C							
O ₂ -Kondensat <u>1.65</u> " %	-100° %							
A.-K. Benzin <u>1.55</u> " %	-200° %							
Flüssige Prod. <u>7.95</u> "	100 %	-320° %							
Sywasser <u>6.90</u> kg = X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %							
		-200° , 200 - 320°							
Ausbeute										
Flüssige Prod.	g/Nm ³ Sygas	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas							
Gasol	" " " "	" " " "	" " " "							
Gesamt-Produkt	" " " "	" " " "	" " " "							
Sywasser	" " " "	" " " "	" " " "							
Bemerkungen: Ofen um 12 ⁰⁰ aufgegeben 21 ⁰⁰ abgestellt 24 wieder angefahren 7 ⁰⁰ abgestellt (Stromausfälle) Ofen in 1. H. 1 keine Auswertung.										
000139										

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 12./13. 6. 1949

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 12/3132
 9,0
 Gasdruck atü
 Temperatur 22,0 atü 218,6 °C

Sy-W-Gas 143 Nm³
 " " "
 " 84 Nm³/h

Restgas 85 Nm³
 " " "
 Kreislaufgas 492 Nm³
 Kreislauf 1.295

Belastung Nm³/kg Co, h 0,79 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	Litergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	38,4	48,7	0,3	6,1	-	60,1	-
Restgas	26,8	0,2	0,1	90,6	38,3	9,7	11,3	1,00	11,20	-
				95,1	41,0					
					164					

Gesamt-Inerte 12,9 %
 H₂:CO im Sygas 12,7
 H₂:CO im Restgas 1,86
 Verbrauch von H₂:CO 1,03

Kontraktion nach Menge 41,6 %
 " " N₂ 46,3 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 46,3 %

umgesetzt %CO 91,3 %H₂ 57,7 %CO+H₂ 64,5
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 4,8 CO₂ 29,3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch 6,10 kg	52,6 %	SB	°C
Cl-Kondensat 5,15 "	37,1 %	- 100°	%
A.-K. Benzin 2,35 "	20,3 %	- 200°	%
Flüssige Prod. 11,60 "	100%	- 320°	27 % 52
Sywasser 10,50 kg = 0,90 x flüss. Produkte		Olefine	Vol. %
		- 200°	70 ; 200-320° 56

Ausbeute

Flüssige Prod. 21,3 g/Nm³ Sygas 23,4 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas.
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 73,6 " " 84,6 " " "

Bemerkungen: 1-10 Anlage abgestellt wegen erhöhter Luftgefahr.

000140

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 11. / 12. 6. 1947										
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24 / 3.15										
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü										
G6-Fe-inhalt kg		Temperatur 22.0 atü 218.6 °C										
Sy-W-Gas 204 Nm³		Restgas 118 Nm³										
" " " "		" " " " Nm³/h										
" " " " 8.5 Nm³/h		Kreislaufgas 6.51 Nm³										
" " " " " "		Kreislauf 1.317										
Belastung		Nm³ / kg Co, h					0.80					Nm³ / Norm.-Vol., h
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Lidrgewicht		
Sygas	6.4	-	0.1	38.1	49.5	0.3	5.6	+	5.5			
Restgas	28.8	0.2	0.1	19.0	38.4	2.9	10.6	1.00	10.52			
				23.6	41.0							
				1.1	1.3							
Gesamt-Inerte 13.4 %		Kontraktion nach Menge 47.0 %										
H₂; CO im Sygas 1.30		" " N₂ 47.7 %										
H₂; CO im Restgas 2.02		" " CO₂ %										
Verbrauch von H₂; CO 1.04		Durchschnittliche Kontraktion 47.3 %										
umgesetzt		%CO 73.8			%H₂ 59.2			%CO+H₂ 66.5				
verflüssigt												
Verfl. Grad A												
" " P												
CH₄ + CmHn 4.4		CO₂ 31.2		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffinsch	7.70	kg	50.9	°		SB	°C					
Ol-Kondensat	4.25	"	28.2	°		- 100°	°					
A.-K. Benzin	3.15	"	20.9	°		- 200°	30	°				
Flüssige Prod.	15.10	"		100°		- 320°	24	° > 46				
Sywasser	13.20	kg = 0.88	flüss. Produkte									
						Olefine	Vol. %					
						- 200°	72	200 - 320° 53				
Ausbeute												
Flüssige Prod.		74.1	g/Nm³ Sygas	84.7	g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas						
Gasol " " " " " " " " " " " "												
Gesamt-Produkt " " " " " " " " " " " "												
Sywasser 87.7 " " 100.0 " " " " " "												
Bemerkungen:												

000141

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 10./11. 6. 1944

Ofen-Nr. 11

Betriebsstunden 24 / 3091

Füllung: 14

Gasdruck 9.0 atü

26-Fe-Inhalt: kg

Temperatur 22.0 atü 218.6 °C

Sy-W-Gas 2.14 Nm³

Restgas 1.31 Nm³

" " "

" " Nm³/h

" 8.9 Nm³/h

Kreislaufgas 6.38 Nm³

Kreislauf 1.298

Belastung: Nm³/kg Co, h 0.23 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6.4	-	0.1	38.4	49.6	0.3	5.2	-	5.12	
Restgas	26.9	0.3	0.1	20.7	39.1	2.8	10.1	100	9.92	
				25.0	41.8					
				1.	1.67					

Gesamt-Inerte 12.0 %	Kontraktion nach Menge 39.7 %
H₂: CO im Sygas 1.29	" " N₂ 42.6 %
H₂: CO im Restgas 1.89	" " CO₂ %
Verbrauch von H₂: CO 1.06	Durchschnittliche Kontraktion 148.6 %

umgesetzt %CO 72.3	%H₂ 59.5	%CO+H₂ 65.9
verflüssigt		
Verfl.-Grad A		
" " P		

CH₄ + CmHn 4.1 CO₂ 16.6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingasch 7.40 kg 50.6 %	SB °C
Öl-Kondensat 1.30 " 29.4 %	- 100° %
A.-K. Benzin 2.92 " 20.0 %	- 200° 30 %
Flüssige Prod. 14.66 " 100%	- 320° 21 % > 49
Sywasser 12.90 kg = 0.89 x flüss. Produkte	Olefine Vol. %
	- 200° 72 ; 200-320° 55

Ausbeute	Flüssige Prod. 68.3 g/Nm³ Sygas	72.7 g/Nm³ Nutzgas	c.Nm³ Idealgas
Gasol	" " " " " "		
Gesamt-Produkt	" " " " " "		
Sywasser	60.3 " " " " " "		

Bemerkungen:

000142

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 9/10/6. 1944

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Co-Fe-Inhalt: 107 kg

Betriebsstunden: 24/3067
 Gasdruck: 9,0 atü
 Temperatur: 92,0 atü 288,0 °C

Sy-W-Gas: 203 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 " " " " " " 85 Nm³/h

Restgas: 118 Nm³
 " " " " " " Nm³/h
 Kreislaufgas: 654 Nm³
 Kreislauf: 1:320

Belastung: Nm³/kg Co, h: 0,80 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	Litergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	38,2	50,2	0,3	4,8	-	473	
Restgas	273	0,3	0,1	20,6	39,6	2,9	9,3	1,00	9,20	
				24,8	42,1					
				1,1	1,69					

Gesamt-Inerte: 11,6 %
 H₂: CO im Sygas: 1,30
 H₂: CO im Restgas: 1,92
 Verbrauch von H₂: CO: 1,02

Kontraktion nach Menge: 41,2 %
 " " N₂: 48,6 %
 " " CO₂: %
 Durchschnittliche Kontraktion: %

umgesetzt: %CO 72,6 %H₂ 59,8 %CO+H₂ 61,2
 verflüssigt: _____
 Verfl. Grad A: _____
 " " P: _____

CH₄ + C_mH_n: 4,3 CO₂: 27,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	4,70 kg	50,4 %	SB °C
Ol-Kondensat	4,40 "	28,9 %	- 100° %
A.-K. Benzin	3,15 "	20,7 %	- 200° 32 %
Flüssige Prod.	15,25 "	100 %	- 320° 22 %
Sywasser	15,10 kg = 0,99 x flüss. Produkte		Olefine 73 Vol. %
			- 200° ; 200-320° 54

Ausbeute
 Flüssige Prod.: 75,1 g/Nm³ Sygas 84,9 g/Nm³ Nützgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol: " " " " " "
 Gesamt-Produkt: " " " " " "
 Sywasser: 74,6 " " 84,2 " " " "

Bemerkungen:

000143

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht** vom 19. 6. 1944

Ofen-Nr. 11 Betriebsstunden 24 / 30.43
 Füllung 14 Gasdruck 9.0 atü
 Co-Fe-Inhalt kg Temperatur 22.0 atü 218.6 °C

Sy-W-Gas 213 Nm³ Restgas 124 Nm³
 " " " " " " " " Nm³/h
 " " " " Kreislaufgas 6.13 Nm³
 " " " " Kreislauf 1.289

Belastung Nm³/kg Co, h 11.85 Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.4	—	0.1	38.6	50.1	0.3	4.5	—	43.7	
Restgas	27.2	0.2	0.1	20.6	40.2	2.9	8.8	1.00	8.73	
				23.4	43.2					
				1:	1.68					

Gesamt-Inerte 11.3 %
 H₂: CO im Sygas 1.30
 H₂: CO im Restgas 1.95
 Verbrauch von H₂: CO 1.05

Kontraktion nach Menge 42.0 %
 " " N₂ 50.0 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion: 50.0 %

umgesetzt %CO 73.3 %H₂ 59.9 %CO+H₂ 66.6
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + CmHn 4.1 CO₂ 25.4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingasch	7.85 kg	51.6 %	SB	°C
Ol-Kondensat	4.70 "	29.0 %	- 100°	°C
A.-K. Benzin	2.95 "	19.4 %	- 200°	30 °C > 49
Flüssige Prod.	15.20 "	100 %	- 320°	21 °C
Sywasser	14.90 kg = 0.98	X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %
			- 200°	11, 200-320° 54

Ausbeute

Flüssige Prod. g/Nm³ Sygas 80.8 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas

Gasol " " " " " " " "

Gesamt-Produkt " " " " " " " "

Sywasser 70.0 " " " " " " " "

Bemerkungen:

000144

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1.1.1944									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/3019									
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü									
C6-Fe-Inhalt kg		Temperatur 12.0 atü 1218.0 °C									
Sy-W-Gas 201 Nm³		Restgas 1104 Nm³									
" " " "		" " " " Nm³/h									
" " " "		Kreislaufgas 595 Nm³									
" " " " 8.4 Nm³/h		Kreislauf 1295									
Belastung Nm³/kg Co, h 0.79		Nm³/Norm-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas:	6.2	15	0.1	38.5	50.2	0.3	4.7	-	4.63		
Restgas:	28.4	0.2	0.1	19.6	39.8	3.0	8.9	1.00	8.83		
Gesamt-Inerte 11.3 %		Kontraktion nach Menge 48.1 %									
H₂: CO im Sygas 1.30		" " N₂ 41.5 %									
H₂: CO im Restgas 2.03		" " CO₂ 0.0 %									
Verbrauch von H₂: CO 1.04		Durchschnittliche Kontraktion 41.8 %									
umgesetzt	%CO 71.4	%H₂ 55.6	%CO+H₂ 63.5								
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn 5.0	CO₂ 35.6	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingas	11.15	kg				SB		°C			
Ol-Kondensat	4.15	"				- 100°		%			
A.-K. Benzin	3.00	"				- 200°		%			
Flüssige Prod.	24.85	"			100%	- 320°		%			
Sywasser	15.30	kg = 0.66	X flüss. Produkte			Olefine		Vol. %			
						- 200°		200-320°			
Ausbeute											
Flüssige Prod.	123.0	g/Nm³ Sygas	138.9	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol		"	"	"	"	"					
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"					
Sywater	26.8	"	"	45.8	"	"					
Bemerkungen:											

000145

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5-6/6 1949								
Ofen-Nr. <u>14</u>		Betriebsstunden <u>24/3941</u>								
Füllung: <u>14</u>		Gasdruck <u>9.0</u> atü								
C-Fe-Inhalt: <u>20.9</u> kg		Temperatur <u>22.0</u> atü <u>2186</u> °C								
S-W-Gas <u>20.9</u> Nm ³		Restgas <u>1121</u> Nm ³								
" " " "		" " " " Nm ³ /h								
" " " " <u>8.7</u> Nm ³ /h		Kreislaufgas <u>6.01</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf <u>1.287</u>								
Belastung <u>0.87</u> Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Lifergewicht
Sygas	6.5	-	0.1	38.2	50.8	0.2	4.1	-	1.00	
Restgas	8.0	0.2	0.1	30.2	40.9	3.0	7.5	1.00	1.92	
				14.5	43.5					
				1.145						
Gesamt-Inerte <u>1.1</u> %		Kontraktion nach Menge <u>49.0</u> %								
H ₂ : CO im Sygas <u>1.32</u>		" " N ₂ <u>46.4</u> %								
H ₂ : CO im Restgas <u>9.19</u>		" " CO ₂ <u>44.2</u> %								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.04</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>44.2</u> %								
umgesetzt <u>70.5</u> % CO		% H ₂ <u>32.1</u>								
verfügig		% CO + H ₂ <u>67.8</u>								
Verf. Grad A										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>5.2</u>		CO ₂ <u>34.0</u> bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch <u>8.10</u> kg	<u>53.4</u> %	SB <u>48</u> °C								
Ol-Kondensat <u>8.90</u> "	<u>25.8</u> %	- 100° <u> </u> %								
A.-K. Benzin <u>2.15</u> "	<u>20.8</u> %	- 200° <u>32.8</u> %								
Flüssige Prod. <u>15.15</u> "	100 %	- 320° <u>20.0</u> %	<u>> 46.8</u>							
Sywasser <u>1.30</u> kg = <u> </u> X flüss. Produkte		Olefine <u>7.1</u> Vol. %								
		- 200° <u> </u> ; 200-320° <u>5.6</u>								
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>29.5</u> g/Nm ³ Sygas	<u>21.7</u> g/Nm ³ Nutzgas	g Nm ³ Idealgas								
Gasol " " " " " "										
Gesamt-Produkt <u>11.52</u> " " <u>83.2</u> " " " "										
Sywasser " " " " " "										
Bemerkungen:										

000147

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 4-5/6 194 4					
Ofen-Nr. <u>11</u> Füllung: <u>14</u> <input checked="" type="checkbox"/> Fe-Inhalt kg					Betriebsstunden <u>24/2949</u> Gasdruck atü Temperatur <u>22.0</u> atü <u>218.6</u> °C					
Sy-W-Gas <u>209</u> Nm ³ " " " <u>84</u> Nm ³ /h					Restgas <u>118</u> Nm ³ " " Nm ³ /h Kreislaufgas <u>56.7</u> Nm ³ Kreislauf <u>291</u>					
Belastung Nm ³ /kg Co, h <u>0.81</u> Nm ³ /Norm-Vol, h										
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	<u>62</u>	-	<u>0.1</u>	<u>39.8</u>	<u>50.9</u>	<u>10.3</u>	<u>4.2</u>	-	<u>4.13</u>	
Restgas	<u>28.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>2.9</u> <u>24.0</u>	<u>4.1</u> <u>44.1</u>	<u>3.0</u> <u>1.84</u>	<u>2.7</u>	<u>1.00</u>	<u>17.96</u>	
Gesamt-Inerte <u>11.3</u> %					Kontraktion nach Menge <u>43.5</u> %					
H ₂ :CO im Sygas <u>13.5</u>					" " N ₂ <u>48.0</u> %					
H ₂ :CO im Restgas <u>2.20</u>					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ :CO <u>1.04</u>					Durchschnittliche Kontraktion %					
umgesetzt <u>71.0</u> %CO					%H ₂ <u>54.4</u>					
verflüssigt					%CO+H ₂ <u>65.2</u>					
Verfl.-Grad A										
" " P										
CH ₄ +CmHn <u>4.5</u>					CO ₂ <u>28.5</u> bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch <u>8.45</u> kg						SB °C				
Ol-Kondensat <u>37.0</u> "						- 100° %				
A.-K. Benzin <u>8.00</u> "						- 200° %				
Flüssige Prod. <u>74.95</u> " 100%						- 320° %				
Sywasser <u>15.00</u> kg						Ölölfe Vol.-%				
						- 200° 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>71.5</u> g/Nm ³ Sygas						<u>80.6</u> g/Nm ³ Nützgas				
Gasol " " " " " "						" " " " " "				
Gesamt-Produkt <u>73.2</u> " " " "						" " " " " "				
Sywasser " " " "						" " " " " "				
Bemerkungen:										

000148

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 3-4/6 194 4																																																														
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 24/2923																																																														
Füllung: 14				Gasdruck atü 9.0																																																														
Fe-Inhalt kg				Temperatur 220 atü 214°C																																																														
W-Gas 210 Nm³				Restgas 118 Nm³																																																														
" " " "				" " " " Nm³/h																																																														
" " " "				Kreislaufgas 632.5 Nm³																																																														
" " " "				Kreislauf 1.302																																																														
Belastung Nm³/kg Co, h 6.27				Nm³/Norm.-Vol., h																																																														
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.2</td> <td>2.0</td> <td>0.3</td> <td>2.9</td> <td>3.4</td> <td>0.2</td> <td>9.5</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>28.4</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> <td>14.2</td> <td>4.0</td> <td>2.1</td> <td>2.1</td> <td>1.0</td> <td>0.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>94.3</td> <td>4.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>11.146</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	6.2	2.0	0.3	2.9	3.4	0.2	9.5	-	-		Restgas	28.4	0.3	0.1	14.2	4.0	2.1	2.1	1.0	0.0						94.3	4.2										11.146						
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																								
Sygas	6.2	2.0	0.3	2.9	3.4	0.2	9.5	-	-																																																									
Restgas	28.4	0.3	0.1	14.2	4.0	2.1	2.1	1.0	0.0																																																									
				94.3	4.2																																																													
				11.146																																																														
Gesamt-Inerte 11.2 %						Kontraktion nach Menge 43.0 %																																																												
H ₂ : CO im Sygas 11.24						" " N ₂ 75.6 %																																																												
H ₂ : CO im Restgas 3.72						" " CO ₂ %																																																												
Verbrauch von H ₂ : CO 1.03						Durchschnittliche Kontraktion 11.2 %																																																												
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>%CO</td> <td>%H₂</td> <td>%CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>77.3</td> <td>5.5</td> <td>62.8</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>												umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂	verflüssigt	77.3	5.5	62.8	Verfl.-Grad A				" " P																																										
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																															
verflüssigt	77.3	5.5	62.8																																																															
Verfl.-Grad A																																																																		
" " P																																																																		
CH ₄ + CmHn 5.2 CO ₂ 55.0 bezogen auf CO-Umsatz																																																																		
Produkte						Gesamtprodukt																																																												
Paraffingatsch 14.10 kg 56.5 %						SB 46 °C																																																												
Ol-Kondensat 3.40 " 12.5 %						- 100° 26.7 %																																																												
A.-K. Benzin 3.15 " 11.4 %						- 200° 29.0 %																																																												
Flüssige Prod. 12.65 " 45.6 %						- 320° 57.1 %																																																												
Sywasser 11.50 kg = 42.4 % flüss. Produkte						Olefine 7.3 Vol. %																																																												
						- 200° 200-320° 6.0																																																												
Ausbeute																																																																		
Flüssige Prod. 86.0 g/Nm³ Sygas 96.8 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																																																		
Gasol " " " " " "																																																																		
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																																		
Sywasser 76.1 " " 85.7 " " " "																																																																		
Bemerkungen:																																																																		

000149

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 2-3/6 1948									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/2899									
Füllung: 14		Gasdruck 98 atü									
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur 228 atü 2186 °C									
Sp-W-Gas 209 Nm³		Restgas 118 Nm³									
" " " " Nm³/h		" " " " Nm³/h									
" " " " Nm³/h		Kreislaufgas 643 Nm³									
" " " " Nm³/h		Kreislauf 1: 293									
Belastung Nm³/kg Co, h		0,21 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	Litergewicht	
Sygas	69	-	0,1	356	508	0,3	43	-	433	-	
Restgas	97,6	0,2	0,1	305	409	2,2	8,0	100	446	-	
				248	435						
				1: 145							
Gesamt-Inerte 12,6 %		H ₂ : CO im Sygas 1,35 %		H ₂ : CO im Restgas 3,40 %		Verbrauch von H ₂ : CO 168		Kontraktion nach Menge 43,6 %		" " N ₂ 40,2 %	
								" " CO ₂ 44,9 %		Durchschnittliche Kontraktion	
umgesetzt		%CO 70,6		%H ₂ 55,6		%CO+H ₂ 62,8					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4,5		CO ₂ 31,7		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 7,50 kg		Ol-Kondensat 3,913 "		A.-K. Benzin 2,10 "		Flüssige Prod. 14,25 100%		Sywasser 15,40 kg = 1,04 x flüss. Produkte		SB 168 °C	
										- 100° 39,0 %	
										- 200° 19,4 % = 49,4	
										- 320°	
										Olefine 7,2 Vol. %	
										- 200° 200-320° 5,9	
Ausbeute		Flüssige Prod. 60,2 g/Nm³ Sygas		91,9 g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Gasol		" " " "		" " " "		" " " "					
Gesamt-Produkt		73,2 " " " "		82,8 " " " "		" " " "					
Sywasser		" " " "		" " " "		" " " "					
Bemerkungen:											

000150

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1. 2 / 6 1949	
Ofen-Nr. <u>14</u> Füllung: <u>14</u> C-Fe-Inhalt kg	Betriebsstunden <u>20 / 2895</u> Gasdruck atü Temperatur <u>220</u> atü <u>218.6</u> °C		
H ₂ -W-Gas <u>192</u> Nm ³ " " " " " " " <u>96</u> Nm ³ /h	Restgas <u>121</u> Nm ³ " " " " " " Kreislaufgas <u>499</u> Nm ³ Kreislauf <u>1369</u>		
Belastung Nm ³ / kg Co, h <u>0.90</u> Nm ³ / Norm.-Vol., h			
Analysen:	CO ₂ C _m H _n O ₂ CO H ₂ CH ₄ N ₂ C-Z N ₂ -F Litergewicht		
Sygas	<u>27.1</u> - <u>0.1</u> <u>32.3</u> <u>50.6</u> <u>0.2</u> <u>9.6</u> - <u>4.8</u>		
Restgas	<u>27.3</u> <u>0.4</u> <u>0.1</u> <u>20.3</u> <u>40.4</u> <u>2.8</u> <u>8.4</u> <u>10.3</u> <u>8.55</u>		
Gesamt-Inerte	<u>12.1</u> %		
H ₂ -CO im Sygas	<u>13.3</u>		
H ₂ -CO im Restgas	<u>9.4</u>		
Verbrauch von H ₂ -CO	<u>10.8</u>		
Kontraktion nach Menge	<u>39.0</u> %		
" " N ₂	<u>46.4</u> %		
" " CO ₂ %		
Durchschnittliche Kontraktion %		
umgesetzt	% CO ₂ % H ₂ % CO+H ₂		
verflüssigt		
Verfl.-Grad A		
" " P		
CH ₄ + C _m H _n <u>4.5</u> CO ₂ <u>22.4</u>	bezogen auf CO-Umsatz		
Produkte	Gesamtprodukt		
Paraffingatsch <u>12.15</u> kg	SB <u>55</u> °C		
Ol-Kondensat <u>3.40</u> "	- 100° %		
A.-K. Benzin <u>3.40</u> "	- 200° <u>21.6</u> %		
Flüssige Prod. <u>19.95</u> " 100% =	- 320° <u>15.3</u> % > 62.9		
Sywasser <u>19.90</u> kg = <u>67.2</u> x flüss. Produkte	Olefine <u>7.2</u> Vol. %		
	- 200° , 200-320° <u>5.6</u>		
Ausbeute			
Flüssige Prod. <u>9.85</u> g/Nm ³ Sygas	<u>106.4</u> g/Nm ³ Nutzgas		
Gasol	" " " "		
Gesamt-Produkt	" " " "		
Sywasser <u>67.2</u>	<u>67.5</u> " " " "		
Bemerkungen: <u>Ofen von 9.30 12.55 abgepuffert wegen Produktfall.</u>			

000151

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 30-31/5 1949																																																													
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/2861																																																													
Füllung: 14					Gasdruck 9,0 atü																																																													
Fe-Inhalt: kg					Temperatur 220 atü 218,6 °C																																																													
W-Gas 905 Nm³					Restgas 109 Nm³																																																													
" " " "					" " " "																																																													
" " " "					Kreislaufgas 516 Nm³																																																													
" " " "					Kreislauf 1. 2,86																																																													
Belastung: Nm³/kg Co, h 0,20					Nm³/Norm.-Vol., h																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>70</td> <td>-</td> <td>0,7</td> <td>37,3</td> <td>59,8</td> <td>0,3</td> <td>3,5</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>29,3</td> <td>0,3</td> <td>0,1</td> <td>19,2</td> <td>30,5</td> <td>2,9</td> <td>9,4</td> <td>0,2</td> <td>1,5</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>24,3</td> <td>49,9</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,1</td> <td>2,86</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	70	-	0,7	37,3	59,8	0,3	3,5	-	-	-	Restgas	29,3	0,3	0,1	19,2	30,5	2,9	9,4	0,2	1,5	-					24,3	49,9										0,1	2,86					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																								
Sygas	70	-	0,7	37,3	59,8	0,3	3,5	-	-	-																																																								
Restgas	29,3	0,3	0,1	19,2	30,5	2,9	9,4	0,2	1,5	-																																																								
				24,3	49,9																																																													
				0,1	2,86																																																													
Gesamt-Inerte 12,91 %					Kontraktion nach Menge 47,0 %																																																													
H ₂ : CO im Sygas 133					" " N ₂ 43,7 %																																																													
H ₂ : CO im Restgas 2,86					" " CO ₂ 45,4 %																																																													
Verbrauch von H ₂ : CO 1,04					Durchschnittliche Kontraktion																																																													
umgesetzt %CO 71,2					%H ₂ 55,6																																																													
verflüssigt					%CO+H ₂ 63,4																																																													
Verfl.-Grad A																																																																		
" " P																																																																		
CH ₄ + C _m H _n 4,8 CO ₂ 29,6 bezogen auf CO-Umsatz																																																																		
Produkte						Gesamtprodukt																																																												
Paraffingatsch 9,50 kg						SB 81 °C																																																												
O-Kondensat 2,11						- 100° 0 %																																																												
A.-K. Benzin 2,95						- 200° 22,5 %																																																												
Flüssige Prod. 26,65						- 320° 21,4 %																																																												
Sywasser 14,46 kg = 0,24 x flüss. Produkte						Olefine 72 Vol. %																																																												
						- 200° 72, 200-320° 52																																																												
Ausbeute																																																																		
Flüssige Prod. 80,4 g/Nm³ Sygas 993 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																																																		
Gasol " " " " " "																																																																		
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																																		
Sywasser 70,3 " " 80,6 " " " "																																																																		
Bemerkungen:																																																																		

000153

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 29. 30. 75 194 4									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24 / 2807									
Füllung: 14		Gasdruck 9,0 atü									
C ₆ -Fe-Inhalt: kg		Temperatur 22,0 atü 121,6 °C									
S ₂ -W-Gas 234 Nm ³		Restgas 150 Nm ³									
" " " "		" " " " Nm ³ /h									
" " " " 9,4 Nm ³ /h		Kreislaufgas 1695 Nm ³									
" " " " " "		Kreislauf 1:18,4									
Belastung Nm ³ /kg Co, h 0,91 Nm ³ /Norm.-Vol., h											
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	22	2	0,1	15	10,5	0,4	2,8	-	22		
Restgas	24,4	0,3	0,1	30	40,8	2,4	8,3	1,0	2,5		
				1,2	1,62						
Gesamt-Inerte 12,1 %						Kontraktion nach Menge 36,0 %					
H ₂ , CO im Sygas 13,3 %						" " N ₂ 7,2 %					
H ₂ , CO im Restgas 13,3 %						" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ , CO 10,2 %						Durchschnittliche Kontraktion %					
umgesetzt		%CO 63,8		%H ₂ 51,2		%CO+H ₂ 51,2					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n 4,2 CO ₂ 81,2 bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 14,0 kg						SB °C					
Ol-Kondensat 4,2 %						- 100° %					
A.-K. Benzin 0,2 %						- 200° %					
Flüssige Prod. 13,6 100 %						- 320° %					
Sywasser 72,60 kg = 6,8 X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° ; 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 46,5 g/Nm ³ Sygas						g/Nm ³ Nutzgas g/Nm ³ Idealgas					
Gasol " " " " " "						" " " " " "					
Gesamt-Produkt " " " " " "						" " " " " "					
Sywasser 62,4 " " " " " "						" " " " " "					
Bemerkungen:											

000154

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 28.29.15 194.4									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 21/2983									
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü									
Co-Fe-Inhalt: kg		Temperatur 230 atü 218.6 °C									
SW-Gas 194 Nm³		Restgas 116 Nm³									
" " " "		" " " " Nm³/h									
" " " "		Kreislaufgas 372 Nm³									
" " " "		Kreislauf 1: 2.95									
Belastung: Nm³/kg Co, h		0.25 Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas		62	-	0.1	38.1	79.2	0.5	5.6	-	8.2	
Restgas		27.0	0.2	1.1	26.5	39.5	2.5	11.2	1.8	11.6	
					24.9	42.0					
					1.2	1.64					
Gesamt-Inerte 12.8 %		Kontraktion nach Menge 40.3 %									
H₂: CO im Sygas 1.39		" " N₂ 75.0 %									
H₂: CO im Restgas 1.92		" " CO₂ %									
Verbrauch von H₂: CO 1.03		Durchschnittliche Kontraktion %									
umgesetzt %CO		%H₂									
verflüssigt		%CO+H₂									
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH₄ + CmHn 4.0		CO₂ 30.0 bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte		Gesamtprodukt									
Paraffingatsch 3.20 kg		SB 48 °C									
Ol-Kondensat 2.20 " "		- 100° %									
A.-K. Benzin 5.07 " "		- 200° 55.0 %									
Flüssige Prod. 8.57 " "		- 320° 2.8 % = 31.8									
Sywasser 1.24 kg = 1.24 X flüss. Produkte		Olefine 74 Vol. %									
		- 200° , 200 - 320° 60									
Ausbeute											
Flüssige Prod. 4.2 % g/Nm³ Sygas		50.2 g/Nm³ Nutzgas									
Gasol " " " "		" " " "									
Gesamt-Produkt 6.95 " " " "		" " " "									
Sywasser " " " "		" " " "									
Bemerkungen:		10-30 - 10.45 Juro auf Karte (Alum) ...									

000155

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 27. 2. 1949																																																																																													
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 18/2459																																																																																													
Füllung: 14					Gasdruck 9.0 atü																																																																																													
C-Fe-Inhalt kg					Temperatur 200 - 220 atü 215°C - 218,6																																																																																													
S-W-Gas 154 Nm³					Restgas 85 Nm³																																																																																													
" " " " " " " "					" " " " " " " "																																																																																													
" " " " " " " "					Kreislaufgas 436 Nm³																																																																																													
" " " " " " " "					Kreislauf 1. 825																																																																																													
Belastung Nm³/kg Co, h. 0.20					Nm³/Norm.-Vol., h																																																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>66</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>22.1</td> <td>49.6</td> <td>0.3</td> <td>5.3</td> <td>-</td> <td>5.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>26.4</td> <td>0.3</td> <td>6.1</td> <td>27.1</td> <td>49.6</td> <td>-</td> <td>1.2</td> <td>1.0</td> <td>2.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>28.1</td> <td>49.6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1. 19.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	66	-	0.1	22.1	49.6	0.3	5.3	-	5.2		Restgas	26.4	0.3	6.1	27.1	49.6	-	1.2	1.0	2.2						28.1	49.6										1. 19.0																																							
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																																																								
Sygas	66	-	0.1	22.1	49.6	0.3	5.3	-	5.2																																																																																									
Restgas	26.4	0.3	6.1	27.1	49.6	-	1.2	1.0	2.2																																																																																									
				28.1	49.6																																																																																													
				1. 19.0																																																																																														
Gesamt-Inerte 19.5 %					Kontraktion nach Menge 36.6 %																																																																																													
H ₂ , CO im Sygas 1.20					" " N ₂ 4.5 %																																																																																													
H ₂ , CO im Restgas 1.00					" " CO ₂ %																																																																																													
Verbrauch von H ₂ , CO 1.00					Durchschnittliche Kontraktion %																																																																																													
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>% CO</td> <td>% H₂</td> <td>% CO + H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>57.9</td> <td>57.1</td> <td>57.5</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂	verflüssigt	57.9	57.1	57.5	Verfl.-Grad A				" " P																																																																											
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂																																																																																															
verflüssigt	57.9	57.1	57.5																																																																																															
Verfl.-Grad A																																																																																																		
" " P																																																																																																		
<table style="width:100%;"> <tr> <td>CH₄ + CmHn</td> <td>CO₂</td> <td colspan="9">bezogen auf CO-Umsatz</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Produkte</td> <td colspan="6">Gesamtprodukt</td> </tr> <tr> <td>Paraffingatsch</td> <td>kg</td> <td>28.9</td> <td>SB</td> <td>42</td> <td>°C</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Ol-Kondensat</td> <td>"</td> <td>9.9</td> <td>- 100°</td> <td></td> <td>%</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>A.-K. Benzin</td> <td>"</td> <td>4.2</td> <td>- 200°</td> <td>49.0</td> <td>%</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td>"</td> <td></td> <td>- 320°</td> <td>80.8</td> <td>%</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td>kg =</td> <td>X</td> <td>Olefine</td> <td>Vol.-%</td> <td colspan="6"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>- 200°</td> <td>72</td> <td>200-320°</td> <td colspan="5"></td> </tr> </table>											CH ₄ + CmHn	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz									Produkte					Gesamtprodukt						Paraffingatsch	kg	28.9	SB	42	°C						Ol-Kondensat	"	9.9	- 100°		%						A.-K. Benzin	"	4.2	- 200°	49.0	%						Flüssige Prod.	"		- 320°	80.8	%						Sywasser	kg =	X	Olefine	Vol.-%										- 200°	72	200-320°					
CH ₄ + CmHn	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz																																																																																																
Produkte					Gesamtprodukt																																																																																													
Paraffingatsch	kg	28.9	SB	42	°C																																																																																													
Ol-Kondensat	"	9.9	- 100°		%																																																																																													
A.-K. Benzin	"	4.2	- 200°	49.0	%																																																																																													
Flüssige Prod.	"		- 320°	80.8	%																																																																																													
Sywasser	kg =	X	Olefine	Vol.-%																																																																																														
			- 200°	72	200-320°																																																																																													
Ausbeute																																																																																																		
Flüssige Prod. 38.2 g/Nm³ Sygas					44.2 g/Nm³ Nutzgas																																																																																													
Gasol " " " "					" " " "																																																																																													
Gesamt-Produkt 72.4 " " " "					82.5 " " " "																																																																																													
Sywasser " " " "					" " " "																																																																																													
Bemerkungen: 1. 20 - 22.0. abgefüllt wegen zu großer Luft.																																																																																																		

000156

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25-26/5 1944									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 211944									
Füllung: 14		Gasdruck 90 atü									
<input checked="" type="checkbox"/> Fe-Inhalt: kg		Temperatur 220 atü 218°C									
W-Gas 194 Nm ³		Restgas 97 Nm ³									
" " "		" " " Nm ³ /h									
" 8.3 Nm ³ /h		Kreislaufgas 568 Nm ³									
		Kreislauf 896									
Belastung		Nm ³ /kg Co, h 1.78					Nm ³ /Norm.-Vol., h				
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	7.0	-	0.1	2.7	5.0	0.3	9.7	-	4.6		
Restgas	2.1	1.2	0.1	2.4	3.1	3.3	9.7	1.0	1.2		
Gesamt-Inerte		%					Kontraktion nach Menge				
H ₂ CO im Sygas		%					" " N ₂				
H ₂ CO im Restgas		%					" " CO ₂				
Verbrauch von H ₂ CO		%					Durchschnittliche Kontraktion				
umgesetzt	%		%		%						
verflüssigt	%		%		%						
Verfl.-Grad A	%		%		%						
" " P	%		%		%						
CH ₄ +C _m H _n		CO ₂		bezogen auf CO ₂ -Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	5.40	kg	57.8	%		SB	73	°C			
Ol-Kondensat	3.90	"	28.9	%		- 100°	%				
A.-K. Benzin	1.40	"	13.3	%		- 200°	29.6	%			
Flüssige Prod.	13.50	"		100%		- 320°	25.3	%		7.515	
Sywasser	12.60	kg	49.2	%		Olefine	Vol. %				
						- 200°	200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	99.6	g/Nm ³ Sygas	88.9	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas						
Gasol											
Gesamt-Produkt	99.3	"	88.8	"	"						
Sywater											
Bemerkungen: <i>Weniger Gas aus Part 5-20</i>											

000157

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 29. 05 / 5 194 4

Ofen-Nr. 11 / 14 Betriebsstunden 24 / 27 30
 Füllung: Gasdruck 9.0 atü
 C₆-Fe-Inhalt kg Temperatur 20.0 atü 118.6 °C

Sy-W-Gas 204 Nm³ Restgas 1116 Nm³
 " " " " Nm³/h
 " " " " Nm³
 " " " " Nm³/h Kreislaufgas 546 Nm³
 " " " " Nm³/h Kreislauf 1. 292

Belastung Nm³ / kg Co, h 1.79 Nm³ / Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₀ -F	Litergewicht
Sygas	6.8	=	16.1	38.0	50.1	0.3	8.8	=	4.2	
Restgas	28.6	0.2	0.1	11.4	40.2	3.3	4.2	1.00	0.00	
				83.1	42.6					

Gesamt-Inerte 12.6 % Kontraktion nach Menge 43.2 %
 H₂, CO im Sygas 1.32 % " " N₂ 19.20 %
 H₂, CO im Restgas % " " CO₂ %
 Verbrauch von H₂: CO 1.02 % Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt % CO₂ % H₂ % CO+H₂
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P

CH₄ + C_mH_n 4.6 CO₂ 28.6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingatsch kg	SB 40 °C
Ol-Kondensat "	- 100° %
A.-K. Benzin "	- 200° 34.0 %
Flüssige Prod. 100%	- 320° 50.6 % = 46.6
Sywasser kg = 0.06 X flüss. Produkte	Olefine Vol. %
	- 200° ; 200 - 320° 5.2

Ausbeute
 Flüssige Prod. 79.9 g / Nm³ Sygas 90.8 g / Nm³ Nutzgas g / Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "
 Sywasser 68.6 " " 0.87 " " " " " "

Bemerkungen:

000158

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 28.23/5 194.9

Ofen-Nr. 11 Betriebsstunden 23/26-72
 Füllung: 14 Gasdruck 90 atü
 C₂-Fe-Inhalt kg Temperatur 22.0 atü 218.6 °C

S₂-W-Gas 20.8 Nm³ Restgas 116 Nm³
 " " " " " " Nm³/h " " " " " " Nm³/h
 " 9.5 " " " " " " Nm³/h Kreislaufgas 522 Nm³
 " " " " " " " " " " " " " " " " Nm³ Kreislauf 1.251

Belastung Nm³/kg Co, h 0.99 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	Litergewicht
Sygas	64	-	0.1	38.3	49.8	0.3	5.1	-	49.4	
Restgas	28.1	0.3	0.1	19.1	40.0	3.0	9.4	1.04	9.23	
				25.9	46.8					
				1.180						

Gesamt-Inerte 11.9 %
 H₂: CO im Sygas 1.99
 H₂: CO im Restgas 40.9
 Verbrauch von H₂: CO 1.00

Kontraktion nach Menge 44.1 %
 " " N₂ 46.7 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 48.4 %

umgesetzt 42.2 % CO
 verflüssigt
 Verfl.-Grad A
 " " P 38.2

CH₄ + C_mH_n 4.8 CO₂ 31.4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingatsch <u>890</u> kg	SB <u>53</u> °C
Öl-Kondensat <u>13.30</u> " "	- 100° %
A.-K. Benzin <u>8.00</u> " "	- 200° <u>27.2</u> %
Flüssige Prod. <u>14.50</u> " "	- 320° <u>18.7</u> % <u>253.4</u>
Sywasser <u>119.0</u> kg = <u>0.82</u> x flüss. Produkte	Olefine Vol: %
	- 200° <u>69</u> , 200-320° <u>59</u>

Ausbeute

Flüssige Prod. 69.8 g/Nm³ Sygas 49.4 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt 54.2 " " " " " " " " " " " "
 Sywasser " " " " " " " " " " " "

Bemerkungen: Ofen im 0^{ten} manne Gas ausfall abgefallt
 im 2^{ten} mit die ohne stromge macher
 ausgefallen

000160

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 20.2.15 1948								
Ofen-Nr. 114		Betriebsstunden 21 / 2629								
Füllung: 14		Gasdruck: atü								
Co-Fe-Inhalt: kg		Temperatur: 920 atü 218,6 °C								
S-W-Gas: 905 Nm³		Restgas: 125 Nm³								
" " " "		" " " "								
" " " "		Kreislaufgas: 489 Nm³								
" " " "		Kreislauf: 1.235 Nm³								
Belastung: Nm³/kg Co, h		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:		Nm³/kg Co, h: 0,84								
	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	64	-	0,1	386	50,0	0,3	46	-	4,52	
Restgas	321	0,5	0,1	154	288	3,4	9,4	105	0,32	
				23,5	42,2					
				1,5	18,7					
Gesamt-Inerte: 1114 %		Kontraktion nach Menge: 34,0 %								
H₂, CO im Sygas: 130		" " N₂: 57,0 %								
H₂, CO im Restgas: 24		" " CO₂: %								
Verbrauch von H₂, CO: 1,00		Durchschnittliche Kontraktion: %								
umgesetzt: %CO 80,0		%H₂ 62,0								
verflüssigt: %CO+H₂ 41,0										
Verfl.-Grad A: 35,1										
" " P: %										
CH₄ + CmHn: 4,4		CO₂: 30,1 bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	630	kg	47,5	%	SB	50	°C			
Ol-Kondensat	485	"	32,1	%	- 100°		%			
A.-K. Benzin	210	"	9,4	%	- 200°	54	%			
Flüssige Prod.	1325			100%	- 320°	232	%			40,5
Sywasser	1120	kg = 0,84	X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %			
					200°	50	200-320°	50		
Ausbeute										
Flüssige Prod.	647	g/Nm³ Sygas	93,0	g/Nm³ Nutzgas						
Gasol		"	"	"						
Gesamt-Produkt		"	"	"						
Sywasser	547	"	61,4	"						
Bemerkungen: Ofen wurde von 215-305 abgepuffert (Aluminium!)										

000162

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 19-20/5 194 9																																																																
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/2608																																																																
Füllung: 14		Gasdruck atü																																																																
Ge-Fe-Inhalt kg		Temperatur 220 atü 218,6 °C																																																																
Sy-W-Gas 215 Nm³		Restgas 119 Nm³																																																																
" " " "		" " " "																																																																
" 90 Nm³/h		Kreislaufgas 835 Nm³																																																																
" " " "		Kreislauf 1: 388																																																																
Belastung		Nm³/kg Co, h. 0,84					Nm³/Norm-Vol., h																																																											
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Ltergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6,5</td> <td>-</td> <td>0,1</td> <td>2,2</td> <td>49,8</td> <td>0,3</td> <td>4,6</td> <td>-</td> <td>4,57</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>2,8</td> <td>0,5</td> <td>0,1</td> <td>1,4</td> <td>40,1</td> <td>3,8</td> <td>2,2</td> <td>1,09</td> <td>8,10</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>23,3</td> <td>49,1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1,18</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ltergewicht	Sygas	6,5	-	0,1	2,2	49,8	0,3	4,6	-	4,57		Restgas	2,8	0,5	0,1	1,4	40,1	3,8	2,2	1,09	8,10						23,3	49,1										1,18						
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Ltergewicht																																																								
Sygas	6,5	-	0,1	2,2	49,8	0,3	4,6	-	4,57																																																									
Restgas	2,8	0,5	0,1	1,4	40,1	3,8	2,2	1,09	8,10																																																									
				23,3	49,1																																																													
				1,18																																																														
Gesamt-Inerte 11,5 %		Kontraktion nach Menge 45,0 %																																																																
H ₂ : CO im Sygas 129		" " N ₂ 44,3 %																																																																
H ₂ : CO im Restgas 216		" " CO ₂ 144,7 %																																																																
Verbrauch von H ₂ : CO 0,99		Durchschnittliche Kontraktion 144,7 %																																																																
umgesetzt %CO 72,4		%H ₂ 55,4		%CO+H ₂ 63,9																																																														
verflüssigt																																																																		
Verf.-Grad A																																																																		
" " P		43,2 45,0 mit brüden																																																																
CH ₄ + C _m H _n 4,5		CO ₂ 33,8		bezogen auf CO-Umsatz																																																														
Produkte						Gesamtprodukt																																																												
Paraffingatsch 9,85 kg		55,6 %				SB 48 °C																																																												
Ol-Kondensat 4,2		23,7 %				- 100° 20,2 %																																																												
A.-K. Benzin 5,70		30,8 %				- 200° 19,7 %		50,2																																																										
Flüssige Prod. 19,80		100%				- 320°																																																												
Sywasser 12,30 kg =		X flüss. Produkte				Olefine 20 Vol. %		32																																																										
						- 200°																																																												
Ausbeute																																																																		
Flüssige Prod. 29,8 g/Nm³ Sygas		93,6 g/Nm³ Nutzgas		20,2 g/Nm³ Idealgas																																																														
Gasol																																																																		
Gesamt-Produkt																																																																		
Sywasser																																																																		
Bemerkungen																																																																		
Belastung auf 0,8 geprüft																																																																		

000163

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 18-19/5 1944							
Ofen-Nr. <u>11</u> Füllung: <u>14</u> Fe-Inhalt kg				Betriebsstunden <u>24/2584</u> Gasdruck <u>9,0</u> atü Temperatur <u>280</u> atü <u>218,6</u> °C							
Sy-W-Gas <u>260</u> Nm ³ " " " " " " " " " " " " " <u>10,8</u> Nm ³ /h				Restgas <u>153</u> Nm ³ " " " " " " Kreislaufgas <u>760</u> Nm ³ " <u>248</u>							
Belastung Nm ³ /kg Co, h <u>10,7</u>				Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
Sygas		6,4	-	0,1	222	40,2	0,3	4,6	-	5,5	-
Restgas		23,4	0,4	0,1	209	40,5	3,8	2,1	10,3	2,9	-
		33,5	-	-	40,9	-	-	-	-	-	-
Gesamt-Inerte <u>11,4</u> %				Kontraktion nach Menge <u>57,0</u> %							
H ₂ : CO im Sygas <u>1,28</u>				" " N ₂ <u>93,4</u> %							
H ₂ : CO im Restgas <u>1,94</u>				" " CO ₂ <u>-</u> %							
Verbrauch von H ₂ : CO <u>6,99</u>				Durchschnittliche Kontraktion <u>49,2</u> %							
umgesetzt		%CO <u>62,8</u>		%H ₂ <u>53,0</u>		%CO+H ₂ <u>62,4</u>					
verflüssigt		<u>43,4</u>									
Verfl.-Grad A		<u>67,4</u>									
" " P		<u>29,6</u>									
CH ₄ + C _m H _n <u>4,4</u>		CO ₂ <u>23,5</u>		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>94,2</u> kg <u>40,2</u> %						SB <u>46</u> °C					
Ol-Kondensat <u>8,25</u> " <u>20,3</u> %						+ 100° <u>-</u> %					
A.-K. Benzin <u>4,00</u> " <u>17,1</u> %						- 200° <u>22,0</u> %					
Flüssige Prod. <u>19,75</u> " <u>85,4</u> %						- 320° <u>28,5</u> % <u>746</u>					
Sywasser <u>19,20</u> kg = <u>2,96</u> x flüss. Produkte						Olefine <u>2,1</u> Vol. %					
						- 200° <u>2,1</u> ; 200-320° <u>5,5</u>					
Ausbeute											
Flüssige Prod.		<u>12,0</u> g/Nm ³ Sygas		<u>2,4</u> g/Nm ³ Nutzgas		<u>-</u> g/Nm ³ Idealgas					
Gasöl		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser		<u>5,8</u> " "		<u>6,8</u> " "		" "					
Bemerkungen:											

000164

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17.12/5 1944											
Ofen-Nr. 11 Füllung: 14 Co-Fe-Inhalt: kg		Betriebsstunden 24/25-60 Gasdruck 93,0 atü Temperatur 23,0 atü 218,6°C											
W-Gas 252 Nm ³ " " " " " 10,5 Nm ³ /h		Restgas 147 Nm ³ " " " " Kreislaufgas 746 Nm ³ Kreislauf 1.295											
Belastung: 0,92		Nm ³ /kg Co, h											
Belastung: 0,92		Nm ³ /Norm.-Vol., h											
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Sygas		6,0	-	0,1	39,3	49,6	0,2	4,7	-	4,59			
Restgas		23,5	0,4	0,1	30,9	30,0	2,6	8,5	1,03	8,41			
					35,5	49,4							
					1,166								
Gesamt-Inerte 11,1 %		H ₂ +CO im Sygas 1,26		H ₂ +CO im Restgas 1,99		Verbrauch von H ₂ : CO 0,99		Kontraktion nach Menge 58,8 %		" " N ₂ 46,5 %		" " CO ₂ 44,9 %	
Verbrauch von H ₂ : CO 0,99		umgesetzt 50,2 %		verflüssigt 59,0 %		Verfl.-Grad A 58,6 %		" " P 89,6 %		%CO+H ₂ 55,0 %		%	
CH ₄ +C _m H _n 4,2		CO ₂ 40,4		bezogen auf CO-Umsatz		Produkte		Gesamtprodukt		SB 37,0 °C			
Paraffingatsch 945 kg		Ol-Kondensat 522 "		A.-K. Benzin 230 "		Flüssige Prod. 1860 100%		Sywasser 1490 kg = 10,5 % X flüss. Produkte		- 100° 28,6 %		- 200° 24,4 %	
										- 320°		Ölefine Vol. %	
										- 200° 2,1		200-320° 5,6	
Ausbeute		Flüssige Prod. 43,5 g/Nm ³ Sygas		82,8 g/Nm ³ Nutzgas		11,60 g/Nm ³ Idealgas		Gasol 10,99 "		Gesamt-Produkt 58,8 "		Sywasser 66,2 "	
Bemerkungen:		Gasol mit 62% Olefinen											

000165

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 16.19/5 194.4																																																												
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/2536																																																												
Füllung: 14					Gasdruck 9.0 atü																																																												
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur 20.0 - 22.0 atü 213.8 °C 218.6																																																												
Sy-W-Gas 255 Nm³					Restgas 141 Nm³																																																												
" " " "					" " " "																																																												
" 10.6 Nm³/h					Kreislaufgas 7.74 Nm³																																																												
" " " "					Kreislauf 1.304																																																												
Belastung 0.99 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.0</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>39.4</td> <td>49.6</td> <td>0.3</td> <td>4.6</td> <td>-</td> <td>4.49</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>28.2</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> <td>20.8</td> <td>39.4</td> <td>2.7</td> <td>2.2</td> <td>1.00</td> <td>8.16</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>25.4</td> <td>49.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1</td> <td>1.66</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	Sygas	6.0	-	0.1	39.4	49.6	0.3	4.6	-	4.49		Restgas	28.2	0.3	0.1	20.8	39.4	2.7	2.2	1.00	8.16						25.4	49.1										1	1.66					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht																																																							
Sygas	6.0	-	0.1	39.4	49.6	0.3	4.6	-	4.49																																																								
Restgas	28.2	0.3	0.1	20.8	39.4	2.7	2.2	1.00	8.16																																																								
				25.4	49.1																																																												
				1	1.66																																																												
Gesamt-Inerte 11.0 %					Kontraktion nach Menge 44.2 %																																																												
H₂, CO im Sygas 1.26 %					" " N₂ 45.0 %																																																												
H₂, CO im Restgas 1.91 %					" " CO₂ %																																																												
Verbrauch von H₂, CO 1.09					Durchschnittliche Kontraktion 21.9 %																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>%CO</th> <th>%H₂</th> <th>%CO+H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>21.0</td> <td>6.0</td> <td>27.0</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>41.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>57.8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>29.4</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												%CO	%H₂	%CO+H₂	umgesetzt	21.0	6.0	27.0	verflüssigt	41.0			Verfl.-Grad A	57.8			" " P	29.4																																					
	%CO	%H₂	%CO+H₂																																																														
umgesetzt	21.0	6.0	27.0																																																														
verflüssigt	41.0																																																																
Verfl.-Grad A	57.8																																																																
" " P	29.4																																																																
CH₄ + CmHn 4.2 CO₂ 39.9 bezogen auf CO-Umsatz																																																																	
Produkte						Gesamtprodukt																																																											
Paraffingatsch 9.65 kg						SB 30 °C																																																											
Ol-Kondensat 2.45						- 100° %																																																											
A.-K. Benzin 2.25						- 200° 29.2 %																																																											
Flüssige Prod. 18.75						- 320° 34.9 % 72.0																																																											
Sywasser 15.50 kg = 6.83 flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																											
						- 200° 72.200-320° 50																																																											
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod. 73.6 g/Nm³ Sygas 22.4 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																																																	
Gasol " " " " " " " "																																																																	
Gesamt-Produkt 60.8 " " 68.4 " " " "																																																																	
Sywasser " " " " " " " "																																																																	
Bemerkungen: Beladung auf 1.0 Pump. Druck 22.0 erhöhter																																																																	

000166

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 12-13/5 1949				
Ofen-Nr. <u>11</u>					Betriebsstunden <u>24/94.41</u>				
Füllung: <u>14</u>					Gasdruck <u>9.0</u> atü				
Co-Fe-Inhalt: kg					Temperatur <u>20.0</u> atü <u>213,8°C</u>				
Sy-W-Gas <u>221</u> Nm ³					Restgas <u>123</u> Nm ³				
" " " " " "					" " " " " "				
" <u>9.2</u> Nm ³ /h					Kreislaufgas <u>6.32</u> Nm ³				
" " " " " "					Kreislauf <u>1:2,86</u>				
Belastung <u>4.86</u> Nm ³ /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 Litergewicht									
Sygas <u>6.3</u> <u>-</u> <u>0.1</u> <u>39.0</u> <u>37.2</u> <u>0.3</u> <u>4.1</u> <u>-</u> <u>4.2</u>									
Restgas <u>26.8</u> <u>0.4</u> <u>0.1</u> <u>21.7</u> <u>41.3</u> <u>2.7</u> <u>7.0</u> <u>1.00</u> <u>6.95</u>									
λ: <u>1.77</u>									
Gesamt-Inerte <u>10.8</u> %					Kontraktion nach Menge <u>43.5</u> %				
H ₂ -CO im Sygas <u>1.29</u>					" " N ₂ <u>4.21</u> %				
H ₂ -CO im Restgas <u>1.00</u>					" " CO ₂ <u>4.28</u> %				
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.01</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>42.8</u> %				
umgesetzt <u>68.2</u> % CO ₂ <u>53.2</u> % H₂ <u>60.7</u> % CO+H₂									
verflüssigt <u>46.3</u>									
Verfl.-Grad A <u>65.6</u>									
" " P <u>34.8</u>									
CH ₄ + C _m H _n <u>4.3</u> CO ₂ <u>34.0</u> bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte					Gesamtprodukt				
Paraffingatsch <u>1.00</u> kg <u>55.6</u> %					SB <u>45</u> °C				
Ol-Kondensat <u>4.00</u> " <u>25.0</u> %					- 100° <u>97.2</u> %				
A.-K. Benzin <u>3.10</u> " <u>19.4</u> %					- 200° <u>18.8</u> % <u>52.9</u>				
Flüssige Prod. <u>16.00</u> " <u>100</u> %					- 320° <u>5.3</u> %				
Sywasser <u>13.90</u> kg = <u>8.86</u> x flüss. Produkte					Olefine <u>7.1</u> Vol. % <u>5.3</u>				
" " " " " "					- 200° <u>200-320°</u>				
Ausbeute									
Flüssige Prod. <u>42.4</u> g/Nm ³ Sygas <u>8.19</u> g/Nm ³ Nutzgas <u>69.5</u> g/Nm ³ Idealgas									
Gasol <u>17.94</u> " " <u>13.20</u> " " " "									
Gesamt-Produkt <u>62.0</u> " " <u>69.5</u> " " " "									
Sywasser " " " " " "									
Bemerkungen: <u>Gasol mit 67% Olefinen</u>									

000170

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 11. 12/5 194 4					
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 44/9414					
Füllung: 14					Gasdruck 9,0 atü					
Co-F6-Inhalt kg					Temperatur 20,0 atü 213 p.c					
W-Gas 204 Nm ³					Restgas 115 Nm ³					
" " " "					" " " "					
" 8,5 Nm ³ /h					Kreislaufgas 590 Nm ³					
" " " "					Kreislauf 11289					
Belastung 0,79 Nm ³ /kg Co, h					Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:										
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6,2	-	0,1	39,2	49,9	0,3	4,3	-	4,23	
Restgas	24,7	0,7	0,1	21,5	40,4	2,4	8,1	1,00	7,98	
				26,0	49,9					
				1,1	1,65					
Gesamt-Inerte 10,9 %					Kontraktion nach Menge 43,6 %					
H ₂ :CO im Sygas 1,24					" " N ₂ 46,8 %					
H ₂ :CO im Restgas 1,88					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1,01					Durchschnittliche Kontraktion 45,2 %					
umgesetzt %CO 70,0					%H ₂ 5,6					%CO+H ₂ 62,8
verflüssigt 48,9										
Verfl.-Grad A 64,6										
" " P 45,8										
CH ₄ + CmHn 4,1					CO ₂ 31,6 bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte							Gesamtprodukt			
Paraffingötsch 9,15 kg 52,8 %							SB 48 °C			
Ol-Kondensat 5,20 " 30,1 %							- 100° %			
A.-K. Benzin 9,45 " 49,1 %							- 200° 27,6 %			
Flüssige Prod. 74,30 " 100%							- 320° 24,5 % → 47,2			
Sywasser 13,46 kg = 11,2 % flüss. Produkte							Olefine Vol. %			
							- 200° 71 ; 200-320° 2,2			
Ausbeute										
Flüssige Prod. 84,8 g/Nm ³ Sygas					95,2 g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas		
Gasol " " " " " " " " " "										
Gesamt-Produkt " " " " " " " " " "										
Sywasser 65,6 " " 73,7 " " " " " "										
Bemerkungen:										

000171

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 10. 11/5 1944																																																												
Öfen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/23 93																																																												
Füllung: 14					Gasdruck 9.0 atü																																																												
Co-Fe-Inhalt: kg					Temperatur 20.0 atü 213.8c																																																												
Sy-W-Gas 20.4 Nm³					Restgas 110 Nm³																																																												
" " " "					" " " "																																																												
" 8.5 Nm³/h					Kreislaufgas 257 Nm³																																																												
" " " "					Kreislauf 1: 273																																																												
Belastung: 0.99 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol, h																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.0</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>38.9</td> <td>49.8</td> <td>0.3</td> <td>4.9</td> <td>-</td> <td>5.39</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>29.2</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> <td>19.8</td> <td>39.4</td> <td>2.7</td> <td>9.0</td> <td>1.02</td> <td>8.91</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>24.5</td> <td>42.2</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>17.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	6.0	-	0.1	38.9	49.8	0.3	4.9	-	5.39		Restgas	29.2	0.3	0.1	19.8	39.4	2.7	9.0	1.02	8.91						24.5	42.2										11	17.2					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																							
Sygas	6.0	-	0.1	38.9	49.8	0.3	4.9	-	5.39																																																								
Restgas	29.2	0.3	0.1	19.8	39.4	2.7	9.0	1.02	8.91																																																								
				24.5	42.2																																																												
				11	17.2																																																												
Gesamt-Inerte 11.72 %					Kontraktion nach Menge 46.3 %																																																												
H ₂ : CO im Sygas 1.98					" " N ₂ 46.3 %																																																												
H ₂ : CO im Restgas 2.04					" " CO ₂ 46.3 %																																																												
Verbrauch von H ₂ : CO 0.97					Durchschnittliche Kontraktion 46.3 %																																																												
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>% CO</td> <td>% H₂</td> <td>% CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>74.0</td> <td>57.4</td> <td>65.7</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>46.8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>63.9</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>40.3</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO+H ₂	verflüssigt	74.0	57.4	65.7	Verfl.-Grad A	46.8			" " P	63.9				40.3																																					
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO+H ₂																																																														
verflüssigt	74.0	57.4	65.7																																																														
Verfl.-Grad A	46.8																																																																
" " P	63.9																																																																
	40.3																																																																
CH ₄ + C _m H _n 2.9					CO ₂ 22.8 bezogen auf CO-Umsatz																																																												
Produkte						Gesamtprodukt																																																											
Paraffingatsch 9.00 kg						SB 55 °C																																																											
Ol-Kondensat 3.20 "						- 100° 100° %																																																											
A.-K. Benzin 2.95 "						- 200° 19.5° %																																																											
Flüssige Prod. 15.15 " 100° %						- 320° 19.5° % = 52.5																																																											
Sywasser 12.60 kg = 0.90 x flüss. Produkte						Olefine 9.2 Vol. %																																																											
						- 200° 200-320° 55																																																											
Ausbeute																																																																	
Flüssige Prod. 74.2 g/Nm³ Sygas						83.8 g/Nm³ Nutzgas																																																											
Gasol " " " " " "																																																																	
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																																	
Sywasser 6.8 " " 69.7 " " " "																																																																	
Bemerkungen:																																																																	

000172

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8-9/5 194 4									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/2345									
Füllung: 14		Gasdruck 90 atü									
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur 200 atü 213,8°C									
Sy-W-Gas 206 Nm³		Restgas 105 Nm³									
" " " "		" " " " Nm³/h									
" " " " Nm³/h		Kreislaufgas 520 Nm³									
" " " " Nm³/h		Kreislauf 11,881									
Belastung 0,59		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	Litergewicht	
Sygas	64	-	0,1	39,1	49,4	0,2	8,0	-	4,2	-	
Restgas	24,4	0,2	0,1	20,2	40,0	2,5	2,0	1,0	8,5	-	
					42,4						
					1,66						
Gesamt-Inerte	11,5 %		Kontraktion nach Menge		21,2		%				
H ₂ CO im Sygas	1,26		" " N ₂		1,0		%				
H ₂ CO im Restgas	1,00		" " CO ₂		1,62		%				
Verbrauch von H ₂ : CO	1,00		Durchschnittliche Kontraktion		1,62		%				
umgesetzt	41,9 % CO		°% H ₂		64,2		°% CO+H ₂				
verflüssigt	42,2										
Verfl.-Grad A	71,9										
" " P	40,4										
CH ₄ + C _m H _n	2,4		CO ₂ 20,4		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	9,15 kg		59,4 %		SB		93 °C				
Ol-Kondensat	3,20		10,8 %		- 100°		%				
A.-K. Benzin	8,00		13,6 %		- 200°		24,1 %				
Flüssige Prod.	18,26		100 %		- 320°		18,26 %				
Sywasser	8,00 kg = 0,5 %		X flüss. Produkte		Olefine		Vol. %				
					- 200°		1,2 ; 200-320°		0,2		
Ausbeute											
Flüssige Prod.	114,5 g/Nm³ Sygas		84,1 g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas						
Gasol	" " "		" " "		" " "						
Gesamt-Produkt	" " "		" " "		" " "						
Sywasser	2,89		4,39		" " "						
Bemerkungen:											

000174

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7. 8/5 1949									
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/2321	Gasdruck 9,0 atü	Temperatur 210 atü 213 °C								
Füllung: 14	Co-Fe-Inhalt	Sy-W-Gas 913 Nm ³	Restgas 121 Nm ³								
		" " " "	" " " "								
		" " " "	Kreislaufgas 598 Nm ³								
		" " " "	Kreislauf 1.2.81								
Belastung 0.82 Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	59	-	0.1	39.3	49.3	0.3	5.1	-	5.07		
Restgas	26.7	0.3	0.1	21.5	40.1	2.4	4.9	100	8.52		
				26.1	42.4						
				1.163							
Gesamt-Inerte 11.4 %	H ₂ : CO im Sygas 1.35		H ₂ : CO im Restgas 1.87		Verbrauch von H ₂ : CO 0.99		Kontraktion nach Menge 43.5 %		" " N ₂ 43.5 %		
							" " CO ₂ 43.5 %		Durchschnittliche Kontraktion 43.5 %		
umgesetzt	%CO 69.9		%H ₂ 34.0		%CO+H ₂ 103.9						
verflüssigt	48.9										
Verfl.-Grad A	63.0										
" " P	89.0										
CH ₄ + CmHn 3.9	CO ₂ 23.1		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 9.10 kg	29.0 %		SB 38 °C		- 100° 0 %		- 200° 29.0 %		- 320° 18.2 %		
Ol-Kondensat 3.15 "	30.5 %										
A.-K. Benzin 3.15 "	30.5 %										
Flüssige Prod. 15.50 "	100 %										
Sywasser 13.6 kg	X flüss. Produkte		Olefine Vol. %		200° 7.3		200-320° 2.7				
Ausbeute											
Flüssige Prod. 21.8	g/Nm ³ Sygas		82.2		g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas				
Gasol	" "		" "		" "		" "				
Gesamt-Produkt	" "		" "		" "		" "				
Sywasser	" "		" "		" "		" "				
Bemerkungen:											

000175

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 6.9.15 1949					
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/22 99					
Füllung: 11					Gasdruck 90 atü					
Co-Fe-Inhalt: kg					Temperatur 200 atü 212.8°C					
Sy-W-Gas 208 Nm ³					Restgas 110 Nm ³					
" " " "					" " " " Nm ³ /h					
" 8.62 Nm ³ /h					Kreislaufgas 685 Nm ³					
" " " "					Kreislauf 1.2.00					
Belastung 0.81 Nm ³ /kg Co, h					Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:										
	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
Sygas	6.1	-	0.1	39.2	49.9	0.3	4.4	-	8.55	
Restgas	29.0	0.2	0.1	20.6	40.3	2.4	9.4	1.00	9.78	
				25.2	42.2					
				1.1	1.10					
Gesamt-Inerte 10.4 %					Kontraktion nach Menge 42.3 %					
H ₂ CO im Sygas 1.25					" " N ₂ 39.0 %					
H ₂ CO im Restgas 1.95					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ :CO 1.05					Durchschnittliche Kontraktion %					
umgesetzt %CO %H ₂ %CO+H ₂										
verflüssigt 87.8 67.8 64										
Verfl.-Grad A' 100 100 100										
" " P 43.1										
CH ₄ + CmHn 2.2 CO ₂ 2.2 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 4.55 kg 59.2 %						SB 40 °C				
Ol-Kondensat 2.60 " 2.1 %						-100° %				
A.-K. Benzin 3.45 " 2.6 %						-200° %				
Flüssige Prod. 11.60 " 100 %						-320° 26.8 %				
Sywasser 15.40 kg = 69.2 X flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						-200° 9.2 ; 200-320° 5.4				
Ausbeute										
Flüssige Prod. 39.8 g/Nm ³ Sygas 59.6 g Nm ³ Nutzgas g Nm ³ Idealgas										
Gasol " " " " " "										
Gesamt-Produkt 1.26 " " 8.15 " " " "										
Sywasser 1.26 " " 8.15 " " " "										
Bemerkungen:										

000176

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 5-6/5 194 9									
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/2243		Füllung: 14		Gasdruck 90 atü		Temperatur 200 atü 913.8°C		Co-Fe-Inhalt kg		
Sy-W-Gas 202 Nm ³	Restgas 113 Nm ³		" " Nm ³ /h		" " Nm ³ /h		Kreislaufgas 614 Nm ³		Kreislauf 1204		
Belastung 0.70		Nm ³ /kg Co, h				Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	67	-	0.1	386	50.2	0.3	5.2	-	4.15		
Restgas	28.8	0.2	0.1	10.5	40.6	2.8	8.0	100	5.59		
Gesamt-Inerte		%		Kontraktion nach Menge		%		%		%	
H ₂ :CO im Sygas		1.30		" " N ₂		44.0		49.3		%	
H ₂ :CO im Restgas		1.02		" " CO ₂		%		%		%	
Verbrauch von H ₂ :CO		1.00		Durchschnittliche Kontraktion		45.6		%		%	
umgesetzt	%CO		%H ₂		%CO+H ₂		%		%		
verflüssigt	45.8		56.0		64.3		%		%		
Verfl.-Grad A	68.1		%		%		%		%		
" " P	4		%		%		%		%		
CH ₄ + C _m H _n 4.4		CO ₂ 22.4		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	9.20	kg	50.3	SB	49	°C					
Ol-Kondensat	8.40	"	28.0	- 100°	96.3	%					
A.-K. Benzin	8.90	"	18.7	- 200°	91.3	%	7.52.9				
Flüssige Prod.	15.50	"	100%	- 320°	91.3	%					
Sywasser	13.20	kg =	X flüss. Produkte	Olefine	9.3	Vol. %	54				
- 200°				200-320°							
Ausbaute											
Flüssige Prod.		5.67 g/Nm ³ Sygas		86.3 g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		" "		" "		" "					
Gesamt-Produkt		" "		" "		" "					
Sywasser		6.79		" "		" "					
Bemerkungen:											
000177											

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 4-5/15 194 9																																																	
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/19240																																																	
Füllung: 129					Gasdruck 9.0 atü																																																	
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur 200 atü 915°C																																																	
Sy-W-Gas 129 Nm ³					Restgas 105 Nm ³																																																	
" " " "					" " " " Nm ³ /h																																																	
" " " " Nm ³ /h					Kreislaufgas 5.24 Nm ³																																																	
" " " " Nm ³ /h					Kreislauf " " " " Nm ³																																																	
Belastung 0.44 Nm ³ /kg Co, h					Nm ³ /Norm.-Vol., h																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.4</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>2.2</td> <td>50.0</td> <td>0.3</td> <td>4.2</td> <td>6</td> <td>4.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>30.1</td> <td>0.2</td> <td>0.1</td> <td>1.2</td> <td>4.2</td> <td>2.8</td> <td>5.9</td> <td></td> <td>3.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>33.4</td> <td>42.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	6.4	-	0.1	2.2	50.0	0.3	4.2	6	4.2		Restgas	30.1	0.2	0.1	1.2	4.2	2.8	5.9		3.2						33.4	42.0					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																												
Sygas	6.4	-	0.1	2.2	50.0	0.3	4.2	6	4.2																																													
Restgas	30.1	0.2	0.1	1.2	4.2	2.8	5.9		3.2																																													
				33.4	42.0																																																	
Gesamt-Inerte 11.9 %					Kontraktion nach Menge 4.5 %																																																	
H ₂ : CO im Sygas 1.3					" " N ₂ 4.6 %																																																	
H ₂ : CO im Restgas 1.1					" " CO ₂ 0.0 %																																																	
Verbrauch von H ₂ : CO 1.02					Durchschnittliche Kontraktion 4.5 %																																																	
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>% CO</td> <td>% H₂</td> <td>% CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>44.6</td> <td>54.0</td> <td>65.2</td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>61.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO+H ₂	verflüssigt	44.6	54.0	65.2	Verfl.-Grad A	61.0			" " P																															
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO+H ₂																																																			
verflüssigt	44.6	54.0	65.2																																																			
Verfl.-Grad A	61.0																																																					
" " P																																																						
CH ₄ + C _m H _n 4.4					CO ₂ 3.4 bezogen auf CO-Umsatz																																																	
Produkte					Gesamtprodukt																																																	
Paraffingasöl kg					SB %																																																	
Öl-Kondensat "					- 100° %																																																	
A.-K. Benzin "					- 200° %																																																	
Flüssige Prod. 100 %					- 320° %																																																	
Sywasser 13.60 kg = 0.44 x flüss. Produkte					Olefine 5.2 Vol. %																																																	
					- 200° 7.2, 200-320°																																																	
Ausbeute																																																						
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas			g/Nm ³ Nutzgas			g/Nm ³ Idealgas																																																
Gasöl			" " "			" " "																																																
Gesamt-Produkt			" " "			" " "																																																
Sywasser			" " "			" " "																																																
Bemerkungen:																																																						

000178

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 8-4/5 1949																																						
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/2225																																						
Füllung: 14					Gasdruck 90 atü																																						
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur 900 atü 2136°C																																						
Sy-W-Gas 180 Nm³					Restgas 96 Nm³																																						
" " " " " " " "					" " " " " " " "																																						
" " " " " " " "					Kreislaufgas 571 Nm³																																						
" " " " " " " "					Kreislauf 1:314																																						
Belastung 0.20 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Anlysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>68</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>283</td> <td>504</td> <td>0.3</td> <td>4.1</td> <td>-</td> <td>4.02</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>29.2</td> <td>0.2</td> <td>0.1</td> <td>190</td> <td>40.3</td> <td>3.0</td> <td>7.4</td> <td>1.00</td> <td>4.62</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Anlysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	Sygas	68	-	0.1	283	504	0.3	4.1	-	4.02		Restgas	29.2	0.2	0.1	190	40.3	3.0	7.4	1.00	4.62	
Anlysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht																																	
Sygas	68	-	0.1	283	504	0.3	4.1	-	4.02																																		
Restgas	29.2	0.2	0.1	190	40.3	3.0	7.4	1.00	4.62																																		
Gesamt-Inerte 11.3 %					Kontraktion nach Menge 46.6 %																																						
H₂:CO im Sygas 1.32					" " N₂ 47.0 %																																						
H₂:CO im Restgas 9.19					" " CO₂ 46.8 %																																						
Verbrauch von H₂:CO 1.03					Durchschnittliche Kontraktion 46.8 %																																						
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>32.6 % CO</td> <td>57.1 % H₂</td> <td>10.3 % CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>46.5 %</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>62.5 %</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>14.0 %</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											umgesetzt	32.6 % CO	57.1 % H₂	10.3 % CO+H₂	verflüssigt	46.5 %			Verfl.-Grad A	62.5 %			" " P	14.0 %																			
umgesetzt	32.6 % CO	57.1 % H₂	10.3 % CO+H₂																																								
verflüssigt	46.5 %																																										
Verfl.-Grad A	62.5 %																																										
" " P	14.0 %																																										
<table style="width:100%;"> <tr> <td>CH₄ + CmHn</td> <td>4.6</td> <td>CO₂</td> <td>21.9</td> <td colspan="7">bezogen auf CO-Umsatz</td> </tr> </table>											CH₄ + CmHn	4.6	CO₂	21.9	bezogen auf CO-Umsatz																												
CH₄ + CmHn	4.6	CO₂	21.9	bezogen auf CO-Umsatz																																							
Produkte						Gesamtprodukt																																					
Paraffingatsch	8.70	kg	58.9	SB	°C																																						
Ol-Kondensat	3.45	"	23.4	- 100°	%																																						
A.-K. Benzin	9.60	"	17.4	- 200°	%																																						
Flüssige Prod.	16.75	"		- 320°	%																																						
Sywasser	16.58	kg = 1.14	X flüss. Produkte	Olefine	Vol. %																																						
				- 200°	200-320°																																						
Ausbeute																																											
Flüssige Prod. 82.0 g/Nm³ Sygas			92.6 g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas																																					
Gasol			" " " " " "			" " " " " "																																					
Gesamt-Produkt 91.8			" " " " " "			" " " " " "																																					
Sywasser			" " " " " "			" " " " " "																																					
Bemerkungen:																																											

000179

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9.3./5 194.4									
Ofen-Nr. 11 14		Betriebsstunden 24 / 2201									
Füllung:		Gasdruck 9.0 atü									
Co-Fe-Inhalt: kg		Temperatur 20.0 atü 213.8°C									
Sy-W-Gas 199 Nm³		Restgas 124 Nm³									
" " " "		" " " "									
" 83 Nm³/h		Kreislaufgas 2494 Nm³/h									
" " " "		Kreislauf 1290									
Belastung 0.44		Nm³/kg Co, h									
		Nm³/Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht.	
Sygas	7.5	-	0.1	27.2	50.5	0.3	5.4	-	4.28		
Restgas	29.8	0.9	0.1	18.5	41.0	2.4	2.5	1.00	7.45		
				23.8	43.5						
				2.2	11.6						
Gesamt-Inerte 12.8 %		H₂: CO im Sygas 13.6		H₂: CO im Restgas 22.1		Verbrauch von H₂: CO 10.1		Kontraktion nach Menge 31.7 %		" " N₂ 49.5 %	
								" " CO₂ %		Durchschnittliche Kontraktion %	
umgesetzt 37.1 % CO		verflüssigt 41.4		Verfl. Grad A 52.1		" " P 41.0		% H₂		% CO + H₂ 62.6	
CH₄ + CmHn 5.5		CO₂ 26.4		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 18.60 kg		57.8		°C		SB 53		°C			
Ol-Kondensat 2.55		23.9		%		- 100°		%			
A.-K. Benzin 2.40		18.3		%		- 200° 26.5		%		53.3	
Flüssige Prpd. 14.85		100%				- 320° 19.7		%			
Sywasser 13.20 kg = 10.4		X flüss. Produkte				Olefine 21		Vol. %		54	
						- 200°		200-320°			
Ausbeute		341.6 g/Nm³ Sygas		85.0 g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas					
Flüssige Prod.		" " " "		" " " "		" " " "					
Gasol		" " " "		" " " "		" " " "					
Gesamt-Produkt		" " " "		" " " "		" " " "					
Sywasser		66.0		" " " "		" " " "					
Bemerkungen:											

000180

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 1.-2./5 1944								
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/2744	Gasdruck 9,0 atü	Temperatur 20,0 atü 213,8°C							
Füllung: 14										
Co-Fe-Inhalt: kg										
Sy-W-Gas 188 Nm ³	Restgas 98 Nm ³									
" " " "	" " " "									
" " " "	Kreislaufgas 274 Nm ³									
" " " "	Kreislauf 1.304									
Belastung 0,73 Nm ³ /kg Co, h			Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	7,0	-	0,1	27,8	50,7	0,3	4,1	-	-	-
Restgas	3,7	0,1	0,1	17,2	40,8	0,0	1,6	100	1,58	-
Gesamt-Inerte 11,5 %	Kontraktion nach Menge 48,4 %									
H ₂ CO im Sygas 13,4	" " N ₂ 48,0 %									
H ₂ CO im Restgas 2,2	" " CO ₂ 47,2 %									
Verbrauch von H ₂ CO 1,04	Durchschnittliche Kontraktion 47,2 %									
umgesetzt %CO 47,6	%H ₂ 58,4	%CO+H ₂ 106,0								
verflüssigt 47,6										
Verfl. Grad A 63,4										
" " P 47,6										
CH ₄ + C _m H _n 4,1	CO ₂ 3,7	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte	Gesamtprodukt									
Paraffingatsch 10,50 kg	63,8 %	SB 27 °C								
O-Kondensat 3,41	20,9 %	- 100° 0%								
A.-K. Benzin 2,52	15,5 %	- 200° 0%								
Flüssige Prod. 16,95	100 %	- 320° 20,5 %								56,4
Sywasser 13,30 kg	0,81 X flüss. Produkte	Olefine Vol. %								
		- 200° 1,5								200-320°
Ausbeute										
Flüssige Prod. 21,5 g/Nm ³ Sygas	98,9 g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										

000181

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 30. 1. / 5 194. 4								
Ofen-Nr. <u>M</u>		Betriebsstunden <u>24/21 53</u>								
Füllung: <u>14</u>		Gasdruck <u>10</u> atü								
Co-Fe-Inhalt kg		Temperatur <u>200</u> atü <u>313.8</u> °C								
Sy-W-Gas <u>193</u> Nm ³		Restgas <u>104</u> Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>508</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf <u>1.268</u>								
Belastung <u>0.5</u> Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht:
Sygas:	<u>66</u>	<u>-</u>	<u>0.4</u>	<u>339</u>	<u>409</u>	<u>0.3</u>	<u>49</u>	<u>-</u>	<u>431</u>	
Restgas:	<u>389</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>181</u>	<u>204</u>	<u>2.5</u>	<u>8.6</u>	<u>1.08</u>	<u>2.09</u>	
				<u>340</u>	<u>438</u>					
				<u>1</u>	<u>1.29</u>					
Gesamt-Inerte %		Kontraktion nach Menge <u>46.1</u> %							
H ₂ , CO im Sygas %		" " N ₂ <u>44.8</u> %							
H ₂ , CO im Restgas %		" " CO ₂ %							
Verbrauch von H ₂ : CO %		Durchschnittliche Kontraktion %							
umgesetzt	<u>4.6</u> % CO	<u>5.62</u> % H ₂	<u>64.9</u> % CO+H ₂							
verflüssigt	<u>4.4</u>									
Verfl.-Grad A	<u>6.12</u>									
" " P	<u>4.1</u>									
CH ₄ + CmHn	<u>3.8</u>	CO ₂ <u>2.03</u>	bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte			Gesamtprodukt							
Paraffingatsch	<u>9.0</u> kg	<u>60.2</u> %	SB <u>53</u> °C							
Ol-Kondensat	<u>2.145</u> "	<u>33.0</u> %	- 100° <u>92.9</u> %							
A.-K. Benzin	<u>2.56</u> "	<u>16.2</u> %	- 200° <u>30.1</u> %							
Flüssige Prod.	<u>1.400</u>	100%	- 320° <u>56.5</u>							
Sywasser	<u>12.4</u> kg = <u>6.2</u> %	× flüss. Produkte	Olefine <u>3.1</u> Vol. %							
			- 200° <u>3.1</u> ; 200°-320° <u>5.5</u>							
Ausbeute										
Flüssige Prod.	<u>64.8</u> g/Nm ³ Sygas	<u>8.1</u> g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas							
Gasol	" " "	" " "	" " "							
Gesamt-Produkt	" " "	" " "	" " "							
Sywasser	<u>64.8</u> " " "	<u>73.6</u> " " "	" " "							
Bemerkungen:										

000182

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 29-30 / 4 1945

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 114
 CO-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden: 24 / 2129
 Gasdruck: 9,0 atü
 Temperatur: 200 atü 2138 °C

Sf. W-Gas: 192 Nm³
 Restgas: 125 Nm³
 Kreislaufgas: 5,83 Nm³
 Kreislauf: 1,504

Belastung: 0,13 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	Litergewicht
Sygas	6,5	-	0,1	38,4	50,3	0,5	4,4	-	4,30	
Restgas	29,2	0,1	0,1	18,9	30,4	2,5	8,2	1,00	2,14	

Gesamt-Inerte: 11,3 %
 H₂: CO im Sygas: 1,11
 H₂: CO im Restgas: 2,14
 Verbrauch von H₂: CO: 1,02

Kontraktion nach Menge: 34,5 %
 " " N₂: 4,2 %
 " " CO₂: %
 Durchschnittliche Kontraktion: %

	% CO	% H ₂	% CO+H ₂
umgesetzt	74,0	57,6	65,8
verflüssigt	4,1		
Verfl. Grad A	62,4		
" " P	44,4		

CH₄ + C_mH_n: 0,6 CO₂: 32,5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	SB	Gesamtprodukt
Paraffingatsch: 94,5 kg	45 °C	
Ol-Kondensat: 8,65 "	- 100°	
A.-K. Benzin: 2,65 "	- 200°	34,2
Flüssige Prod.: 115,75 "	- 320°	26,1
Sywasser: 112,0 kg	Olefine	Vol. %
	- 200°	200 - 320°

Ausbeute

Flüssige Prod.: 83,0 g/Nm³ Sygas 92,4 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol:
 Gesamt-Produkt:
 Sywasser: 70,3

Bemerkungen: Ofen 11 10:00 betriebs. 6 auf betriebs, 5 min. je/ullt.

000183

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 25-26/4 1944																																																	
Ofen-Nr. <u>11</u>					Betriebsstunden <u>241/00305</u>																																																	
Füllung: <u>14</u>					Gasdruck <u>90</u> atü																																																	
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur <u>200</u> atü <u>213.6</u> °C																																																	
Sy-W-Gas <u>189</u> Nm ³					Restgas <u>104</u> Nm ³																																																	
" " " " " "					" " " " " "																																																	
" " " " " "					Kreislaufgas <u>661</u> Nm ³																																																	
" " " " " "					Kreislauf <u>20331</u>																																																	
Belastung <u>0.73</u> Nm ³ /kg Co, h					Nm ³ /Norm.-Vol., h																																																	
Analysen: CO ₂ C _m H _n O ₂ CO H ₂ CH ₄ N ₂ C-Z N ₂ -F Litergewicht																																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10%;">Sygas</td> <td style="width:10%;">68</td> <td style="width:10%;">-</td> <td style="width:10%;">61</td> <td style="width:10%;">385</td> <td style="width:10%;">516</td> <td style="width:10%;">0.3</td> <td style="width:10%;">90</td> <td style="width:10%;">-</td> <td style="width:10%;">2.1</td> <td style="width:10%;">-</td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>278</td> <td>0.7</td> <td>71</td> <td>204</td> <td>401</td> <td>0.1</td> <td>31</td> <td>0.0</td> <td>2.4</td> <td>2.4</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>959</td> <td>431</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2.1</td> <td>1.71</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											Sygas	68	-	61	385	516	0.3	90	-	2.1	-	Restgas	278	0.7	71	204	401	0.1	31	0.0	2.4	2.4					959	431										2.1	1.71					
Sygas	68	-	61	385	516	0.3	90	-	2.1	-																																												
Restgas	278	0.7	71	204	401	0.1	31	0.0	2.4	2.4																																												
				959	431																																																	
				2.1	1.71																																																	
Gesamt-Inerte <u>10.4</u> %					Kontraktion nach Menge <u>41.2</u> %																																																	
H ₂ : CO im Sygas <u>10.4</u> %					" " N ₂ <u>4.3</u> %																																																	
H ₂ : CO im Restgas <u>10.4</u> %					" " CO ₂ <u>0.0</u> %																																																	
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.4</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>0.0</u> %																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td style="width:30%;">%CO</td> <td style="width:30%;">%H₂</td> <td style="width:30%;">%CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>10.2</td> <td>55.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>4.4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>6.2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>4.2</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>												%CO	%H ₂	%CO+H ₂	umgesetzt	10.2	55.2		verflüssigt	4.4			Verfl.-Grad A	6.2			" " P	4.2																										
	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																			
umgesetzt	10.2	55.2																																																				
verflüssigt	4.4																																																					
Verfl.-Grad A	6.2																																																					
" " P	4.2																																																					
CH ₄ + C _m H _n <u>11.9</u> CO ₂ <u>3.9</u> bezogen auf CO-Umsatz																																																						
Produkte						Gesamtprodukt																																																
Paraffingatsch kg <u>15.2</u> %						SB <u>48</u> °C																																																
Ol-Kondensat " <u>10.4</u> %						- 100° <u>0.0</u> %																																																
A.-K. Benzin " <u>14.9</u> %						- 200° <u>4.2</u> %																																																
Flüssige Prod. <u>14.1</u> 100%						- 320° <u>0.2</u> %																																																
Sywasser kg = <u>10.6</u> × flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																																
						- 200° <u>4.5</u> , 200-320° <u>5.7</u>																																																
Ausbeute																																																						
Flüssige Prod. <u>49.4</u> g/Nm ³ Sygas g/Nm ³ Nutzgas c/Nm ³ Idealgas																																																						
Gasol " " " " " "																																																						
Gesamt-Produkt <u>56.4</u> " " <u>8.5</u> " " " " " "																																																						
Sywasser " " " " " "																																																						
Bemerkungen: Ofen um 11 ⁰⁰ non pump, 6 auf pump, 5 eingepuffert.																																																						

000187

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 29.05/19 194.4

Ofen-Nr. 111
 Füllung: 114
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden: 22/2011
 Gasdruck: 9.0 atü
 Temperatur: 179.0 atü 2114.0°C

Sy-W-Gas: 189 Nm³
 Restgas: 1052 Nm³
 Kreislaufgas: 250 Nm³
 Kreislauf: 1294

Belastung: 0.20 Nm³/kg Co, h

Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas:	66	-	0.1	38.9	49.5	2.3	5.1	-	100	
Restgas:	36.9	0.1	0.2	24.3	33.5	2.5	9.2	100	90.2	
				35.6	42.0					
				1.164						

Gesamt-Inerte: 12.1 %
 H₂: CO im Sygas: 1.24 %
 H₂: CO im Restgas: 1.85 %
 Verbrauch von H₂: CO: 1.83

Kontraktion nach Menge: 42.6 %
 " " N₂: 44.9 %
 " " CO₂: %
 Durchschnittliche Kontraktion: 43.2 %

umgesetzt: % CO
 verflüssigt: %
 Verfl.-Grad A: %
 " " P: %

CH₄ + CmHn: 4.1 CO₂: 32.3 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch:	2.90 kg	64.1 %	SB: 5.0 °C
Ol-Kondensat:	2.40 "	90.0 %	- 100°: 94.0 %
A.-K. Benzin:	1.94 "	74.9 %	- 200°: 18.4 %
Flüssige Prod.:	72.00 "	100 %	- 320°: 5.6 %
Sywasser:	13.60 kg	X flüss. Produkte	Olefine: Vol. %
			- 200°: 200-320°: 5.6

Ausbeute

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

Bemerkungen: Die im 20.30 min im Gefäß fallende Ölmenge ist ca. 1/10 der angegebene.

000188

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 23.09/19 194.8																																																	
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 23/1989																																																	
Füllung: 14					Gasdruck 9.0 atü																																																	
Co-Fe-Inhalt: kg					Temperatur 19.0 atü 2114 °C																																																	
Sy-W-Gas 144 Nm³					Restgas 103 Nm³																																																	
" " " "					" " " "																																																	
" " " "					Kreislaufgas 545 Nm³																																																	
" " " " 46 Nm³/h					Kreislauf 246																																																	
Belastung 111 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>CmHn</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>6.2</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>32.1</td> <td>49.5</td> <td>0.3</td> <td>5.3</td> <td>-</td> <td>5.22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>29.0</td> <td>0.2</td> <td>0.1</td> <td>19.4</td> <td>20.2</td> <td>2.2</td> <td>4.2</td> <td>1.18</td> <td>1.22</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	6.2	-	0.1	32.1	49.5	0.3	5.3	-	5.22		Restgas	29.0	0.2	0.1	19.4	20.2	2.2	4.2	1.18	1.22												
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																												
Sygas	6.2	-	0.1	32.1	49.5	0.3	5.3	-	5.22																																													
Restgas	29.0	0.2	0.1	19.4	20.2	2.2	4.2	1.18	1.22																																													
Gesamt-Inerte 12.4 %					Kontraktion nach Menge 46.2 %																																																	
H ₂ : CO im Sygas 1.30					" " N ₂ 4.3																																																	
H ₂ : CO im Restgas 2.83					" " CO ₂ 42.2																																																	
Verbrauch von H ₂ : CO 11.0					Durchschnittliche Kontraktion																																																	
<table style="width:100%;"> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>%CO</td> <td>%H₂</td> <td>%CO+H₂</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>40.6</td> <td>54.0</td> <td>62.8</td> </tr> <tr> <td>Verfl. Grad A</td> <td>40.9</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>51.9</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>											umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂	verflüssigt	40.6	54.0	62.8	Verfl. Grad A	40.9			" " P	51.9																														
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂																																																			
verflüssigt	40.6	54.0	62.8																																																			
Verfl. Grad A	40.9																																																					
" " P	51.9																																																					
<table style="width:100%;"> <tr> <td>CH₄ + CmHn</td> <td>4.7</td> <td>CO₂</td> <td>37.4</td> <td colspan="7">bezogen auf CO-Umsatz</td> </tr> </table>											CH ₄ + CmHn	4.7	CO ₂	37.4	bezogen auf CO-Umsatz																																							
CH ₄ + CmHn	4.7	CO ₂	37.4	bezogen auf CO-Umsatz																																																		
Produkte					Gesamtprodukt																																																	
Paraffingatsch 110 kg 62.3					SB 56 °C																																																	
Ol-Kondensat 2.9 " 92.3					- 100° 26.5 %																																																	
A.-K. Benzin 1.1 " 15.4					- 200° 76.5 %																																																	
Flüssige Prod. 1.5 " 100%					- 320° 76.5 %																																																	
Sywasser 11.80 kg = 1.30 x flüss. Produkte					Olefine Vol. %																																																	
					- 200° 4.9 ; 200-320° 5.5																																																	
Ausbeute																																																						
Flüssige Prod. 14.8 g/Nm³ Sygas					8.4 g/Nm³ Nutzgas																																																	
Gasol " " " " " "																																																						
Gesamt-Produkt " " " " " "																																																						
Sywasser 66.0 " " 45.4 " " " "																																																						
Bemerkungen: Ofen von 430 bis 1010 abgefahren da Pump. d. Probe-gefahrlos ist.																																																						

000189

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 21-22/4 1944										
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24/19 43	Gasdruck 9.0 atü	Temperatur 185 atü 210.1 °C									
Füllung: 14												
C ₆ -Fe-Inhalt: kg												
Sy-W-Gas 183 Nm ³	Restgas 117 Nm ³											
" " " " Nm ³ /h	" " " " Nm ³ /h											
" " " " Nm ³ /h	Kreislaufgas 576 Nm ³											
" " " " Nm ³ /h	Kreislauf 1.2 44											
Belastung 0.71 Nm ³ /kg Co, h			Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht		
Sygas	6.8	-	0.1	35.1	49.7	0.3	5.0	-	4.0			
Restgas	36.4	0.2	0.1	2.0	49.6	2.1	1.2	1.0	1.1			
				25.9	42.2							
				1.2	1.6							
Gesamt-Inerte 12.9 %	Kontraktion nach Menge 21.3 %											
H ₂ CO im Sygas 1.30	" " N ₂ 21.3 %											
H ₂ CO im Restgas 1.86	" " CO ₂ 5.0 %											
Verbrauch von H ₂ : CO 1.1	Durchschnittliche Kontraktion 5.0 %											
umgesetzt 62.0 % CO	% H ₂ 4.0		% CO + H ₂ 51.5									
verflüssigt 28.4												
Verfl.-Grad A 49.0												
" " P 44.0												
CH ₄ + C _m H _n 8.9	CO ₂ 2.1	bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt						
Paraffingasch 62.0 kg			SB 28 °C									
Ol-Kondensat 29.9			- 100° 2.0 %									
A.-K. Benzin 14.6			- 200° 22.3 %									
Flüssige Prod. 100%			- 320° 18.2 %									
Sywasser 5.0 kg = 5.0 % flüss. Produkte			Olefine 1.2 Vol. %									
			- 200° 200-320°									
Ausbeute												
Flüssige Prod. 34.9 g/Nm ³ Sygas	85.9 g Nm ³ Nutzgas		g Nm ³ Idealgas									
Gasol												
Gesamt-Produkt 67.2	46.6											
Sywasser												
Bemerkungen: Ofen-Nr. 11 am 6. 10. 44 von Dampf 2. Lauf 1. Pump. 6 Pumpen/Min.												

000191

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 20-2/1/4 194 ✓							
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 24/1919							
Füllung: 14				Gasdruck 40 atü							
C-Fe-Inhalt kg				Temperatur 185 - atü 210.1.c							
S-W-Gas 184 Nm³				Restgas 92 Nm³							
" " " "				" " " " Nm³/h							
" " " " Nm³/h				Kreislaufgas 675 Nm³							
" " " " Nm³/h				Kreislauf 1.324							
Belastung 0.22 Nm³/kg Co, h				Nm³/Norm.-Vol., h							
Analysen:		CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas:		69	-	0.1	37.8	50.0	77	49	-	482	
Restgas:		28.4	0.2	0.1	20.0	40.0	26	27	1.50	8.52	
					91.4	20.0					
					1.146						
Gesamt-Inerte 12.9 %				Kontraktion nach Menge 50.0 %							
H₂: CO im Sygas 1.32				" " N₂ 1.32 %							
H₂ CO im Restgas 0.10				" " CO₂ %							
Verbrauch von H₂: CO 1.32				Durchschnittliche Kontraktion %							
		%CO	%H₂	%CO+H₂							
umgesetzt		70.2	28.0	69							
verflüssigt		53.0									
Verfl.-Grad A		1.17									
" " P		399									
CH₄ + CmHn 4.7		CO₂ 34.2		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch 4.20 kg		61.9 %		SB 60 °C							
Ol-Kondensat 2.30 " "		34.1 %		- 100° %							
A.-K. Benzin 1.20 " "		19.5 %		- 200° 2.1 %							
Flüssige Prod. 1.30 " "		100.0 %		- 320° 7.5 %						→ 56.2	
Sywasser 1.50 kg = 1.04		X flüss. Produkte		Olefine 2.0 Vol. %							
				- 200° 2.0, 200-320° 4.9							
Ausbeute											
Flüssige Prod. 42.8 g/Nm³ Sygas		83.0 g Nm³ Nutzgas		c Nm³ Idealgas							
Gasol 9.56 " "		10.56 " "		" "							
Gesamt-Produkt 48.6 " "		26.1 " "		" "							
Sywasser 48.6 " "		26.1 " "		" "							
Bemerkungen:											
Ofen in der Temp. von 200 atü auf 185 atü gefahren!											
Gasol mit 64% Olefine											
						000192					

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 10-20/4 1944

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden: 24/1895
 Gasdruck: 4,0 atü
 Temperatur: 20,0 atü 218,8°C

Sy-W-Gas: 201 Nm³
 Restgas: 103 Nm³
 Kreislaufgas: 692 Nm³/h
 Kreislauf: 1, 2, 12 Nm³

Belastung: 128 Nm³/kg Co, h Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	12,9	-	0,1	27,6	49,5	0,3	5,4	-	5,0	
Restgas	21,2	1,1	7,1	14,4	38,2	3,2	9,2	1,03	9,50	

Gesamt-Inerte: 13,0 %
 H₂, CO im Sygas: 79,9 %
 H₂, CO im Restgas: 3,90 %
 Verbrauch von H₂, CO: 114

Kontraktion nach Menge: 48,8 %
 " " N₂: 45,4 %
 " " CO₂: %
 Durchschnittliche Kontraktion: %

	%CO	%H₂	%CO+H₂
umgesetzt	47,9	54,9	64,5
verflüssigt			
Verfl. Grad A			
" " P			

CH₄ + CmHn: 4,9 CO: 22,4 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	%	Gesamtprodukt
Paraffingasch	51,6	%	SB 48 °C
Ol-Kondensat	21,3	%	- 100° %
A.-K. Benzin	14,1	%	- 200° 29,2 %
Flüssige Prod.		100%	- 320° 20,3 %
Sywasser			Olefine Vol. %
			- 200° 7,0 ; 200-320° 5,7

Ausbeute

Flüssige Prod.: 74,9 g/Nm³ Sygas 88,8 g/Nm³ Nutzgas c/Nm³ Idealgas

Gasol: " " " " " "

Gesamt-Produkt: 79,8 " " 91,0 " " " "

Sywasser: " " " " " "

Bemerkungen: Ofen 14 Stunden bei 218,8°C und 4,0 atü.
 Ofen 20.0 auf 22.0 atü auf 218,8°C

000193

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 18-19/4 1948

Ofen-Nr. 11 Betriebsstunden 29/1845
 Füllung: 14 Gasdruck 4,0 atü
 C-Fe-Inhalt: kg Temperatur 220 atü 218,6 °C

Sy-W-Gas 258 Nm³ Restgas 143 Nm³
 " " " " Nm³/h
 " " " " Nm³/h
 " 1,08 Nm³/h
 Kreislaufgas 267 Nm³
 Kreislauf 1.2.45

Belastung 101 Nm³/kg Co, h Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.6	-	0.1	38.4	49.5	0.3	5.1	-	49.2	
Restgas	29.1	0.2	0.1	19.5	29.3	2.8	4.0	11.0	22.4	

Gesamt-Inerte 12.1 %
 H₂CO im Sygas 14.8 %
 H₂CO im Restgas 2.0 %
 Verbrauch von H₂:CO 1.00
 Kontraktion nach Menge 44.6 %
 " " N₂ 44.0 %
 " " CO₂ 44.3 %
 Durchschnittliche Kontraktion 44.3 %

umgesetzt %CO 51.0 %
 verflüssigt 47.0 %
 Verfl.-Grad A 50.9 %
 " " P 41.6 %
 %H₂ 54.6 %
 %CO+H₂ 63.4 %

CH₄ + CmHn CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	Gesamtprodukt
Paraffingatsch 10.00 kg 154.3 %	SB 45 °C
Ol-Kondensat 6.40 " 32.8 %	- 100° 25.7 %
A.-K. Benzin 2.16 " 15.9 %	- 200° 90.7 %
Flüssige Prod. 19.56 " 100.0 %	- 320° 59.8 %
Sywasser 24.45 kg = 122.25 x flüss. Produkte	Olefine Vol. %
	- 200° 31, 200-320° 53

Ausbeute
 Flüssige Prod. 4.6 g/Nm³ Sygas 86.0 g Nm³ Nutzgas c/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " 45.4 " " " "
 Sywasser 66.2 " " " " " "

Bemerkungen:

000194

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 16.12.94 194.9								
Ofen-Nr. <u>11</u> 14		Betriebsstunden <u>24.118.23</u>								
Füllung:		Gasdruck <u>210</u> atü								
C ₆ -Fe-Inhalt kg		Temperatur atü <u>216.6</u> °C								
Sy-W-Gas <u>256</u> Nm ³		Restgas <u>139</u> Nm ³								
" " " " " "		" " " " " "								
" " " " " "		Kreislaufgas <u>145.5</u> Nm ³								
" " " " " "		Kreislauf <u>145.5</u> Nm ³								
Belastung <u>11</u> Nm ³ / kg Co, h		Nm ³ / Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ :F	Litergewicht
Sygas	22.6	1	0.1	27.6	34.0	0.7	5.9	-	5.30	
Restgas	20.0	1.3	0.1	15.2	40.0	2.9	4.3	2.00	0.00	
				28.5	44.2					
				1.0	1.0					
Gesamt-Inerte <u>13.4</u> %		Kontraktion nach Menge <u>45.2</u> %								
H ₂ : CO im Sygas <u>1.3</u> %		" " N ₂ <u>4.0</u> %								
H ₂ : CO im Restgas <u>2.25</u> %		" " CO ₂ %								
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.08</u> %		Durchschnittliche Kontraktion %								
umgesetzt	% CO	% H ₂	% CO + H ₂							
verflüssigt	<u>53.0</u>	<u>60.4</u>	<u>67.2</u>							
Verfl.-Grad A	<u>10.1</u>									
" " P	<u>41.7</u>									
CH ₄ + C _m H _n <u>4.9</u> CO ₂ <u>76.9</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte		Gesamtprodukt								
Paraffingatsch kg <u>40.9</u> %	SB °C									
Ol-Kondensat " <u>37.4</u> %	- 100° %									
A.-K. Benzin " <u>22.2</u> %	- 200° <u>16.8</u> %									
Flüssige Prod. 100 %	- 320° <u>34.3</u> %									
Sywasser kg = <u>194</u> X flüss. Produkte	Olefine Vol. %									
	- 200° ; 200-320°									
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>112.3</u> g / Nm ³ Sygas	<u>82.6</u> g / Nm ³ Nutzgas	g / Nm ³ Idealgas								
Gasol	" " " "	" " " "								
Gesamt-Produkt	" " " "	" " " "								
Sywasser	<u>62.0</u> " " <u>18.6</u> " " " "	" " " "								
Bemerkungen:										

000196

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 15.7.64 194 4								
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 29/11 = 99									
Füllung: 74	Gasdruck 9.0 atü									
Co-Fe-Inhalt: kg	Temperatur 29.0 atü 218.6 °C									
W-Gas 245 Nm³	Restgas 132 Nm³									
" " " "	" " " "									
" " " "	Kreislaufgas 7.10 Nm³									
" " " "	Kreislauf 1: 2.14									
Belastung 9.5 Nm³/kg Co, h		Nm³/Norm-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	21.9	-	0.7	36.3	50.0	0.3	7.4	-	3.2	
Restgas	38.4	0.2	0.1	17.5	39.4	8.0	0.1	1.0	4.9	
				23.0	41.9					
				1.1	1.90					
Gesamt-Inerte	23.2 %	Kontraktion nach Menge 44.0 %								
H₂:CO im Sygas	1.38	" " N₂ 44.0 %								
H₂:CO im Restgas	2.35	" " CO₂ %								
Verbrauch von H₂: CO	1.06	Durchschnittliche Kontraktion 44.0 %								
umgesetzt	%CO	%H₂	%CO+H₂							
verflüssigt	4.9	3.6	11.5							
Verfl. Grad A	80.3									
" " P	42.9									
CH₄ + CmHn 5.2	CO₂ 34.5	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 0.70 kg	4.9 %					SB 4.9 °C				
Ol-Kondensat 1.46 "	3.2 %					- 100° 28.5 %				
A.-K. Benzin 2.96 "	1.6 %					- 200° 26.2 %				
Flüssige Prod. 79.30	100 %					- 320° 26.2 %				
Sywasser 18.26 kg = 0.94	X flüss. Produkte					Olefine 1.10 Vol. %				
						- 200° 1.10	200-320° 4.9			
Ausbeute										
Flüssige Prod. 79.30	g/Nm³ Sygas	9.1	g Nm³ Nutzgas							
Gasol	"	"	" " " " " "							
Gesamt-Produkt	"	"	" " " " " "							
Sywasser	"	"	" " " " " "							
Bemerkungen:										

000197

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 14.-18./4. 1948																																						
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24/17 35																																						
Füllung: 14					Gasdruck 0 atü																																						
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur 22-0 atü 218.6 °C																																						
W-Gas 244 Nm³					Restgas 135 Nm³																																						
" " " "					" " " " Nm³/h																																						
" " " " 10.2 Nm³/h					Kreisläufe 213 Nm³																																						
" " " " " " " "					Kreisläufe 1.291																																						
Belastung 0.95 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>14.0</td> <td>-</td> <td>0.1</td> <td>25.5</td> <td>50.2</td> <td>0.3</td> <td>9.8</td> <td>-</td> <td>1.50</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>12.4</td> <td>0.2</td> <td>1.4</td> <td>12.9</td> <td>40.6</td> <td>9.2</td> <td>8.2</td> <td>1.0</td> <td>2.10</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	14.0	-	0.1	25.5	50.2	0.3	9.8	-	1.50		Restgas	12.4	0.2	1.4	12.9	40.6	9.2	8.2	1.0	2.10	
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																	
Sygas	14.0	-	0.1	25.5	50.2	0.3	9.8	-	1.50																																		
Restgas	12.4	0.2	1.4	12.9	40.6	9.2	8.2	1.0	2.10																																		
Gesamt-Inerte 12.2 %					Kontraktion nach Menge 44-6 %																																						
H ₂ , CO im Sygas 13.4					" " N ₂ %																																						
H ₂ , CO im Restgas 13.6					" " CO ₂ %																																						
Verbrauch von H ₂ : CO 1.00					Durchschnittliche Kontraktion %																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>% CO</th> <th>% H₂</th> <th>% CO+H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>59.0</td> <td>53.8</td> <td>52.1</td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>47.2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>52.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td>48.4</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												% CO	% H ₂	% CO+H ₂	umgesetzt	59.0	53.8	52.1	verflüssigt	47.2			Verfl.-Grad A	52.0			" " P	48.4															
	% CO	% H ₂	% CO+H ₂																																								
umgesetzt	59.0	53.8	52.1																																								
verflüssigt	47.2																																										
Verfl.-Grad A	52.0																																										
" " P	48.4																																										
CH ₄ + C _m H _n 1.8 CO ₂ 2.4 bezogen auf CO-Umsatz																																											
Produkte						Gesamtprodukt																																					
Paraffingatsch kg						SB 49 °C																																					
Cl-Kondensat " "						- 100° %																																					
A.-K. Benzin " "						- 200° 24.4 % = 51.4																																					
Flüssige Prod. 17.10 " "						- 320° 20.2 %																																					
Sywasser 14.60 kg						Olefine Vol. %																																					
" " " " " " " "						- 200° 69 ; 200-320° 50																																					
Ausbeute																																											
Flüssige Prod. 12.9 g/Nm³ Sygas 89.4 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas																																											
Gasol " " " " " " " "																																											
Gesamt-Produkt " " " " " " " "																																											
Sywasser 12.4 " " 89.8 " " " "																																											
Bemerkungen:																																											

000198

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 11.12.1949 194.9																																																													
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 93/1403																																																													
Füllung: 11					Gasdruck atü 9.0																																																													
C6-Fe-Inhalt kg					Temperatur atü 218.5 °C																																																													
Sy-W-Gas 244 Nm³					Restgas 1.6 Nm³																																																													
" " " "					" " " " Nm³/h																																																													
" " " "					Kreislaufgas 1.6 Nm³																																																													
" " " "					Kreislauf " " " "																																																													
Belastung 0.99 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm.-Vol., h																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Analysen:</th> <th>CO₂</th> <th>C_mH_n</th> <th>O₂</th> <th>CO</th> <th>H₂</th> <th>CH₄</th> <th>N₂</th> <th>C-Z</th> <th>N₂-F</th> <th>Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td>34.4</td> <td>7.7</td> <td>0.2</td> <td>1.2</td> <td>48.4</td> <td>0.2</td> <td>1.2</td> <td>0.2</td> <td>0.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td>34.4</td> <td>7.7</td> <td>0.2</td> <td>1.2</td> <td>48.4</td> <td>0.2</td> <td>1.2</td> <td>0.2</td> <td>0.2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas	34.4	7.7	0.2	1.2	48.4	0.2	1.2	0.2	0.2		Restgas	34.4	7.7	0.2	1.2	48.4	0.2	1.2	0.2	0.2																								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																																								
Sygas	34.4	7.7	0.2	1.2	48.4	0.2	1.2	0.2	0.2																																																									
Restgas	34.4	7.7	0.2	1.2	48.4	0.2	1.2	0.2	0.2																																																									
Gesamt-Inerte %					Kontraktion nach Menge %																																																													
H ₂ : CO im Sygas 1.25					" " N ₂ %																																																													
H ₂ : CO im Restgas 0.96					" " CO ₂ %																																																													
Verbrauch von H ₂ : CO					Durchschnittliche Kontraktion %																																																													
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>% CO</th> <th>% H₂</th> <th>% CO+H₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>umgesetzt</td> <td>48.4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>verflüssigt</td> <td>1.2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verfl.-Grad A</td> <td>4.15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>" " P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												% CO	% H ₂	% CO+H ₂	umgesetzt	48.4			verflüssigt	1.2			Verfl.-Grad A	4.15			" " P																																							
	% CO	% H ₂	% CO+H ₂																																																															
umgesetzt	48.4																																																																	
verflüssigt	1.2																																																																	
Verfl.-Grad A	4.15																																																																	
" " P																																																																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>CH₄ + C_mH_n</th> <th>CO₂</th> <th colspan="2">bezogen auf CO-Umsatz</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">Produkte</td> </tr> <tr> <td>Paraffingatsch</td> <td>46.5</td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ol-Kondensat</td> <td>28.9</td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A.-K. Benzin</td> <td>30.6</td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Flüssige Prod.</td> <td></td> <td>100%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sywasser</td> <td>0.74</td> <td>X Flüss. Produkte</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4">Gesamtprodukt</td> </tr> <tr> <td>SB</td> <td>27</td> <td>°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- 100°</td> <td></td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- 200°</td> <td>34.2</td> <td>%</td> <td>246.2</td> </tr> <tr> <td>- 320°</td> <td>31.4</td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Olefine</td> <td></td> <td>Vol. %</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- 200°</td> <td>7.9</td> <td></td> <td>200-320</td> </tr> </tbody> </table>											CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz		Produkte				Paraffingatsch	46.5	%		Ol-Kondensat	28.9	%		A.-K. Benzin	30.6	%		Flüssige Prod.		100%		Sywasser	0.74	X Flüss. Produkte		Gesamtprodukt				SB	27	°C		- 100°		%		- 200°	34.2	%	246.2	- 320°	31.4	%		Olefine		Vol. %		- 200°	7.9		200-320
CH ₄ + C _m H _n	CO ₂	bezogen auf CO-Umsatz																																																																
Produkte																																																																		
Paraffingatsch	46.5	%																																																																
Ol-Kondensat	28.9	%																																																																
A.-K. Benzin	30.6	%																																																																
Flüssige Prod.		100%																																																																
Sywasser	0.74	X Flüss. Produkte																																																																
Gesamtprodukt																																																																		
SB	27	°C																																																																
- 100°		%																																																																
- 200°	34.2	%	246.2																																																															
- 320°	31.4	%																																																																
Olefine		Vol. %																																																																
- 200°	7.9		200-320																																																															
Ausbeute																																																																		
Flüssige Prod. 83.6 g/Nm³ Sygas					94.6 g/Nm³ Nutzgas			g/Nm³ Idealgas																																																										
Gasol " " " "					" " " "			" " " "																																																										
Gesamt-Produkt 69.4 " " " "					69.6 " " " "			" " " "																																																										
Sywasser " " " "					" " " "			" " " "																																																										
Bemerkungen:																																																																		

000201

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9-10/9 1944								
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 23 1/2 / 16.56	Füllung: 114	Gasdruck 40 atü							
Gas-Fe-Inhalt	kg	Temperatur 330 atü	216-2°C							
W-Gas 261 Nm³	Restgas 149 Nm³	" " " " Nm³/h	Kreislaufgas 573.1 Nm³							
" " " " Nm³/h	Kreislauf 1-282									
Belastung 1.84	Nm³ / kg Co, h		Nm³ / Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	5.9	-	0.4	39.2	49.3	0.3	5.1	-	49.2	
Restgas	24.8	0.3	0.1	20.4	34.2	3.6	4.6	1.6	5.6	
				25.6	41.8					
				1.163						
Gesamt-Inerte 11.4 %	Kondensation nach Menge 48.2 %		H₂: CO im Sygas 4.25 %		" " N₂ 47.8 %		" " CO₂ %		Durchschnittliche Kondensation %	
H₂: CO im Restgas 1.99 %	Verbrauch von H₂: CO 1.07		umgesetzt %CO 52.8		%H₂ 58.4		%CO+H₂ 73.2			
H₂: CO im Restgas 1.99 %	Verfl.-Grad A 48.9		verflüssigt 66.2		Verfl.-Grad P 43.6					
CH₄ + CmHn 3.1 bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 11.55 kg	52.9 %	SB 45 °C								
Ol-Kondensat 3.22 "	86.2 %	- 100° 36.5 %								
A.-K. Benzin 4.31 "	21.3 %	- 200° 18.2 %	7.529							
Flüssige Prod. 20.15	100%	- 320°								
Sywasser 1.70 kg = 0.12 X flüss. Produkte		Öloline 2.1 Vol.-%								
		- 200°	, 200 - 320° 2.3							
Ausbeute										
Flüssige Prod. 74.2 g/Nm³ Sygas	84.2 g/Nm³ Nutzgas	g/Nm³ Idealgas								
Gasol " " " " " " " " " " " "										
Gesamt-Produkt 60.2 " " 68.0 " " " " " " " "										
Sywasser " " " " " " " " " " " "										
Bemerkungen: 10.50 - 11.00 (Wert durchgefallen) 20.5 - 21.5 (Pinnung durchgefallen)										

000203

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 8.5.1941 194.4								
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 241/1632 1/2								
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü								
CO-Fe-Inhalt		Temperatur 22.0 atü 318.6°C								
Sy-W-Gas 300 Nm ³		Restgas 142 Nm ³								
" " " "		" " " " Nm ³ /h								
" 125 Nm ³ /h		Kreislaufgas 2184 Nm ³								
" " " "		Kreislauf 1:2.34								
Belastung 1.12		Nm ³ /kg Co, h								
Belastung 1.12		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.4	-	10.1	38.6	40	1.8	5.1	-	1.0	
Restgas	5.8	5.2	1.1	25.0	42.6	1.1	1.1			
Gesamt-Inerte 11.9 %		Kontraktion nach Menge		°/o						
H ₂ CO im Sygas 1.2		" " N ₂		°/o						
H ₂ CO im Restgas 0.9		" " CO ₂		°/o						
Verbrauch von H ₂ CO		Durchschnittliche Kontraktion		°/o						
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
verflüssigt	41.6	2.4	44.0							
Verfl.-Grad A	43.2									
" " P	33.6									
CH ₄ + C _m H _n 4.4		CO ₂ 2.2		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingas	kg	°/o				SB	°C			
Ol-Kondensat	"	°/o				- 100°	°/o			
A.-K. Benzin	"	°/o				- 200°	°/o			
Flüssige Prod.	"	100°/o				- 320°	°/o			
Sywasser	kg = 6.2	× flüss. Produkte				Olefin				
						- 200° 11 ; 200 - 320° 32				
Ausbeute										
Flüssige Prod.	6.2	g/Nm ³ Sygas	g Nm ³ Nützgas		c Nm ³ Idealgas					
Gasol	"	"	" " " "		" " " "					
Gesamt-Produkt	1.3	"	" " " "		" " " "					
Sywater	"	"	" " " "		" " " "					
Bemerkungen:										

000204

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 7. 8 / 19 4					
Ofen-Nr. 11					Betriebsstunden 24 / 11608 1/2					
Füllung: 14					Gasdruck 9.0 atü					
Co-Fe-Inhalt: kg					Temperatur 22.0 atü 212.6 °C					
Sf-W-Gas 257 Nm³					Restgas 136 Nm³					
" " " "					" " " " Nm³/h					
" " " "					Kreislaufgas 1272 Nm³					
" " " " 10.5 Nm³/h					Kreislauf A. 2 1 1					
Belastung 0.98 Nm³/kg Co, h					Nm³/Norm-Vol, h					
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	4.2	-	0.1	39.3	49.9	0.3	4.0	-	4.4	
Restgas	3.0	0.2	0.1	11.9	39.1	0.7	2.5	1.0	3.0	
				22.5	41.2					
				1.1	18.5					
Gesamt-Inerte 13.0 %					Kontraktion nach Menge 45.8 %					
H₂, CO im Sygas 1.32					" " N₂ 45.0 %					
H₂, CO im Restgas 9.12					" " CO₂ %					
Verbrauch von H₂: CO 1.03					Durchschnittliche Kontraktion 45.4 %					
%CO					%H₂					
%CO+H₂										
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad-A										
" " P										
CH₄ + CmHn					CO₂ bezogen auf CO-Umsatz					
Produkte					Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 1045 kg					SB 43 °C					
Ol-Kondensat 54					- 100° %					
A.-K. Benzin 36.5					- 200° %					
Flüssige Prod. 2.0					- 320° %					
Sywasser kg =					Olefine Vol-%					
					- 200° , 200-320°					
Ausbeute										
Flüssige Prod. g/Nm³ Sygas					g Nm³ Nutzgas					
Gasol " " " "					" " " "					
Gesamt-Produkt " " " "					" " " "					
Sywasser " " " "					" " " "					
Bemerkungen:										

000205

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 3-6/4 1944

Ofen-Nr. 11 Betriebsstunden 24/15.66
 Füllung: 14 Gasdruck 9.0 atü
 Fe-Inhalt: kg Temperatur 33.6 atü 228.6 °C

W-Gas 258 Nm³ Restgas 140 Nm³
 " " " " Nm³/h
 " " " " Nm³/h Kreislaufgas 14.5 Nm³
 " " " " Nm³/h Kreislauf 1.24

Belastung: 1.20 Nm³/kg Co, h Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	21.5	-	0.1	27.5	49.9	7.3	4.2	-	5.64	
Restgas	30.4	0.1	0.1	17.5	37.2	2.5	7.6	100	8.2	
				22.6	42.8					
				1.1	1.89					

Gesamt-Inerte 13.6 % Kontraktion nach Menge 45.1 %
 H₂:CO im Sygas 1.2 " " N₂ 45.4 %
 H₂:CO im Restgas 9.28 " " CO₂ 45.3 %
 Verbrauch von H₂:CO 1.60 Durchschnittliche Kontraktion 45.3 %

umgesetzt 54.9 %^{CO} 55.8 %^{H₂} 63.6 %^{CO+H₂}
 verflüssigt 40.7 %
 Verfl.-Grad A 69.4 %
 " " P 46.9 %

CH₄ + CmHn 4.4 CO₂ 32.9 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	<u>9.50</u> kg	SB	<u>46</u> °C
O ₂ -Kondensat	<u>5.80</u> "	- 100°	<u>29.1</u> %
A.-K. Benzin	<u>3.90</u> "	- 200°	<u>19.2</u> %
Flüssige Prod.	<u>19.20</u> 100%	- 320°	<u>57.5</u> %
Sywasser	<u>16.60</u> kg = <u>0.26</u> X flüss. Produkte	Olefine	Vol.-% - 200° <u>2.0</u> ; 200-320° <u>5.1</u>

Ausbeute
 Flüssige Prod. 19.4 g/Nm³ Sygas 85.1 g/Nm³ Nutzgas g/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt 64.3 " " 24.6 " " " "
 Sywaser " " " " " " " "

Bemerkungen:

000207

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht** vom 11.11.1949 Nr. 194

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 18
 C₂-Fe-Inhalt kg
 Betriebsstunden 9h 15min
 Gasdruck 4,0 atü
 Temperatur 320 atü 150°C

S₂-W-Gas 229 Nm³
 Restgas 125 Nm³
 Kreislaufgas 462 Nm³
 Kreislauf 1521 Nm³/h

Belastung 1100 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	litergewicht
Sygas	11,2	0,9	6,1	32,0	4,1	0,3	4,2	-	2,2	
Restgas	21,2	0,9	0,1	11,7	4,3	0,3	2,1	-	2,5	

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

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

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingasch	kg	40,2	SB	44 °C
Ol-Kondensat	"	28,1	- 100°	%
A.-K. Benzin	"	21,4	- 200°	%
Flüssige Prod.	"	100%	- 320°	% > 50%
Sywasser	kg =	×	Olefine	Vol. % 4%
			- 200°	200-320°

Ausbeute
 Flüssige Prod. 82,9 g/Nm³ Sygas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt 197 " " " " " " " "
 Sywasser " " " " " " " "

Bemerkungen:

000208

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 14.21 194							
Ofen-Nr.				Betriebsstunden							
Füllung:				Gasdruck atü				Temperatur atü °C			
Co-Fe-Inhalt kg				Restgas Nm ³				" Nm ³ /h			
S-W-Gas Nm ³				Kreislaufgas Nm ³				Kreislauf Nm ³ /h			
Belastung Nm ³ /kg Co, h				Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:											
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Littergewicht	
Sygas											
Restgas				99%	11%						
Gesamt-Inerte %						Kontraktion nach Menge %					
H ₂ : CO im Sygas %						" " N ₂ %					
H ₂ : CO im Restgas %						" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ : CO %						Durchschnittliche Kontraktion %					
umgesetzt % CO						" H ₂ % CO + H ₂					
verflüssigt											
Verfl.-Grad A											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz											
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingasch 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											
Flüssige Prod. g / Nm ³ Sygas				g / Nm ³ Nützgas				g / Nm ³ Idealgas			
Gasol											
Gesamt-Produkt											
Sywasser											
Bemerkungen:											

000211

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht** vom 194.....

Ofen-Nr.
 Füllung:
 Co-Fe-Inhalt kg

Betriebsstunden
 Gasdruck atü
 Temperatur atü °C

Sy-W-Gas Nm³
 " "
 " "
 " Nm³/h

Restgas Nm³
 " Nm³/h
 Kreislaufgas Nm³
 Kreislauf

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	Litergewicht
Sygas										
Restgas										

Gesamt-Inerte %	Kontraktion nach Menge %
H ₂ -CO im Sygas %	" " N ₂ %
H ₂ -CO im Restgas %	" " CO ₂ %
Verbrauch von H ₂ : CO	Durchschnittliche Kontraktion %

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

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO-Umsatz

Produkte	kg	bezogen auf CO-Umsatz	Gesamtprodukt	°C
Paraffingas			SB	
Ol-Kondensat			- 100°	
A.-K. Benzin			- 200°	
Flüssige Prod.		100%	- 320°	
Sywasser			Olefine	Vol. %
			- 200°	200 - 320°

Ausbeute

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

Gasol " " " " " "

Gesamt-Produkt " " " " " "

Sywasser " " " " " "

Bemerkungen:

000213

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 29.30. / 8 194.9

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

Betriebsstunden 241 / 1399
 Gasdruck 9.0 atü
 Temperatur 219.5 atü 313.1 °C

Sy-W-Gas Nm³
 " Nm³/h
 " 1.99 Nm³/h

Restgas Nm³
 " Nm³/h
 Kreislaufgas Nm³
 Kreislauf 1.5 Nm³/Norm.-Vol., h

Belastung 1.93 Nm³ / kg, h

Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	5.2		0.1	1.7	39.3	0.3	40.1	1.1	1.4	
Restgas	2.3			8.3			2.5	2.0		

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

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

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

CH₄ + C_mH_n CO₂ bezogen auf CO₂-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch kg %
 Öl-Kondensat " %
 A.-K. Benzin " 100 %
 Flüssige Prod. " %
 Sywasser kg = 1.93 × flüssige Produkte

Gesamtprodukt

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

Ausbeute

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

Bemerkungen:

000214

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 18-29 3 194																																						
Ofen-Nr. 111					Betriebsstunden 15 30																																						
Füllung: 111					Gasdruck atü																																						
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur 194 atü °C																																						
Sy-W-Gas 168 Nm ³					Restgas 125 Nm ³																																						
" " " " " "					" " " " " "																																						
" " " " " "					Kreislaufgas 426 Nm ³																																						
" " " " " " 9,9 Nm ³ /h					Kreislauf 284																																						
Belastung Nm ³ / kg Co, h					Nm ³ / Norm.-Vol., h																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:10%;">Analysen:</th> <th style="width:10%;">CO₂</th> <th style="width:10%;">CmHn</th> <th style="width:10%;">O₂</th> <th style="width:10%;">CO</th> <th style="width:10%;">H₂</th> <th style="width:10%;">CH₄</th> <th style="width:10%;">N₂</th> <th style="width:10%;">C-Z</th> <th style="width:10%;">N₂-F</th> <th style="width:10%;">Litergewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sygas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Restgas</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	Sygas											Restgas										
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht																																	
Sygas																																											
Restgas																																											
Gesamt-Inerte %					Kontraktion nach Menge %																																						
H ₂ : CO im Sygas					" " N ₂ %																																						
H ₂ : CO im Restgas					" " CO ₂ %																																						
Verbrauch von H ₂ : CO					Durchschnittliche Kontraktion " "																																						
umgesetzt % CO				 % H ₂																																						
verflüssigt				 % CO + H ₂																																						
Verfl.-Grad A																																											
" " P																																											
CH ₄ + CmHn CO ₂ bezogen auf CO-Umsatz																																											
Produkte						Gesamtprodukt																																					
Paraffingatsch kg						SB °C																																					
O-Kondensat %						- 100° %																																					
A.-K. Benzin %						- 200° %																																					
Flüssige Prod. 100 %						- 320° %																																					
Sywasser kg = × flüss. Produkte						Olefine Vol. %																																					
						- 200° : 200 - 320°																																					
Ausbeute																																											
Flüssige Prod. g / Nm ³ Sygas			g / Nm ³ Nutzgas			g / Nm ³ Idealgas																																					
Gasol			" "			" "																																					
Gesamt-Produkt			" "			" "																																					
Sywasser			" "			" "																																					
Bemerkungen:																																											

000215

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 9.6.94/18 194.4								
Ofen-Nr. 14		Betriebsstunden 141 1360								
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü								
C-Fe-Inhalt kg		Temperatur 330.0 atü 318.6 °C								
S-W-Gas 136 Nm³		Restgas 5.1 Nm³								
" " " " "		" " " " "								
" " " " "		Kreislaufgas 39.4 Nm³/h								
" " " " "		Kreislauf 1.1 2.90								
Belastung 1.93 Nm³/kg Co, h		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	21.0	-	0.1	29.8	38.6	6.7	4.8	-	41.3	
Restgas	21.8	10.1	0.1	16.8	38.9	3.1	9.2	1.0	9.0	
				23.4	43.9					
				1.0	1.88					
Gesamt-Inerte	12.9 %	Kontraktion nach Menge 42.9 %								
H₂, CO im Sygas	18.2 %	" " N₂ 14.5 %								
H₂, CO im Restgas	9.1 %	" " CO₂ 4.8 %								
Verbrauch von H₂, CO	1.021	Durchschnittliche Kontraktion								
umgesetzt	%CO	%H₂		%CO+H₂						
verflüssigt	48.5	57.6		61.3						
Verfl.-Grad A	68.0									
" " P	51.1									
CH₄ + CmHn		CO₂		bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	5.16 kg					SB	°C			
Ol-Kondensat	"					- 100°	%			
A.-K. Benzin	"	13.9				- 200°	%	30.9		
Flüssige Prod.	"			100%		- 320°	%			
Sywasser	kg	X-flüss. Produkte				Olefine	Vol. %	6.8		
						- 200°	200-320°	1.6		
Ausbeute										
Flüssige Prod.	43.2 g/Nm³ Sygas	g/Nm³ Nutzgas		g/Nm³ Idealgas						
Gasol	"	"		"						
Gesamt-Produkt	"	"		"						
Sywater	42.4	83.6								
Bemerkungen:										

000216

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 25-26/2 1949									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/1846									
Füllung: 14		Gasdruck 4.0 atü									
Fe-Inhalt kg		Temperatur 22.0 atü 218.6 °C									
Sy-W-Gas 255 Nm ³		Restgas 189 Nm ³									
" " " "		" " " " Nm ³ /h									
" " " " Nm ³ /h		Kreislaufgas 280 Nm ³									
" " " " Nm ³ /h		Kreislauf 2.806									
Belastung 0.49 Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	9.9	-	0.1	27.3	50.0	10.3	5.1	-	4.95		
Restgas	20.8	0.2	0.1	17.4	24.4	2.0	9.7	1.00	9.03		
				20.1	40.6						
				1.1	2.03						
Gesamt-Inerte 1.24 %		Kontraktion nach Menge 47.8 %									
H ₂ : CO im Sygas 1.24		" " N ₂ 46.2 %									
H ₂ : CO im Restgas 2.36		" " CO ₂ 9.03 %									
Verbrauch von H ₂ : CO 1.03		Durchschnittliche Kontraktion 46.2 %									
umgesetzt 15.0 %CO		57.8 %H ₂									
verflüssigt 46.2											
Verfl.-Grad A 16.4											
" " P 48.8											
CH ₄ + CmHn 4.9		CO ₂ 9.03		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 11.00 kg						SB °C					
Ol-Kondensat 6.10 " "						- 100° %					
A.-K. Benzin 4.10 " "						- 200° %					
Flüssige Prod. 21.20 " " 100 %						- 320° %					
Sywasser 19.70 kg = X flüss. Produkte						Olefine Vol. %					
						- 200° 200-320°					
Ausbeute											
Flüssige Prod. 82.2 g/Nm ³ Sygas				98.2 g/Nm ³ Nutzgas				c Nm ³ Idealgas			
Gasöl " " " " " "				" " " " " "				" " " " " "			
Gesamt-Produkt 46.4 " " " " " "				291.6 " " " " " "				" " " " " "			
Sywasser " " " " " "				" " " " " "				" " " " " "			
Bemerkungen:											

000217

Druckversuchsanlage | **Produktionsbericht vom** 24-26/3 1944

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 CO-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden: 24/1 13 22
 Gasdruck: 9.0 atü
 Temperatur: 220 atü 140 °C

Sy-W-Gas: 254 Nm³
 Restgas: 134 Nm³
 Kreislaufgas: 782 Nm³
 Kreislauf: 1.208

Belastung: 144 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	Litergewicht
Sygas	2.2	-	0.1	39.4	49.4	0.3	2.2	-	5.10	
Restgas	31.1	0.2	0.1	17.1	20.1	2.9	9.4	11.2	9.23	
				20.2	40.2					
				1.199						

Gesamt-Inerte: 12.9 %
 H₂:CO im Sygas: 13.1
 H₂:CO im Restgas: 2.99
 Verbrauch von H₂:CO: 100

Kontraktion nach Menge: %
 " " N₂: %
 " " CO₂: %
 Durchschnittliche Kontraktion: 41.3 %

umgesetzt: %CO = 75.5, %H₂ = 84.5, %CO+H₂ = 66.3
 verflüssigt: 47.2
 Verfl. Grad A: 62.5
 " " P: 46.2

CH₄ + C_mH_n: 4.4 | CO₂: 11.0 | bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	kg	SB	°C
OJ-Kondensat	"	- 100°	%
A.-K. Benzol	"	- 200°	%
Flüssige Prod.	"	- 320°	%
Sywasser	kg = 0.10	Olefine	Vol. %
	× flüss. Produkte	- 200°	200°-320°

Ausbeute

Flüssige Prod.: 82.8 g/Nm³ Sygas | 96.2 g/Nm³ Nutzgas | 5. Nm³ Idealgas
 Gasol: 17.61 " " " " " "
 Gesamt-Produkt: 59.0 " " 67.8 " " " "
 Sywasser: " " " " " "

Bemerkungen:

000218

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22. 9. 12 194									
Ofen-Nr. <u>11</u>	Betriebsstunden <u>241 / 1298</u>	Füllung: <u>14</u>	Gasdruck <u>0,0</u> atü								
Co-Fe-Inhalt	kg	Temperatur <u>290</u> atü <u>218,6</u> °C									
Sy-W-Gas <u>948</u> Nm ³	Restgas <u>126</u> Nm ³	" " " " Nm ³ /h									
" " " " Nm ³ /h	Kreislaufgas <u>962</u> Nm ³	Kreislauf <u>11: 3.18</u>									
Belastung <u>0,4</u> Nm ³ /kg Co, h	Nm ³ /Norm-Vol., h										
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	6,3	-	0,1	38,8	48,4	0,3	5,7	-	5,4		
Restgas	37,7	0,2	0,1	17,4	3,6	2,9	2,9	1,0	10,8		
				20,4	39,0						
				1	1,88						
Gesamt-Inerte <u>12,4</u> %	Kontraktion nach Menge <u>42,7</u> %										
H ₂ CO im Sygas <u>1,76</u>	" " N ₂ <u>47,4</u> %										
H ₂ CO im Restgas <u>2,11</u>	" " CO ₂										
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1100</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>47,7</u> %										
umgesetzt <u>46,6</u> % CO	% H ₂ <u>6,6</u>		% CO + H ₂ <u>68,6</u>								
verflüssigt <u>46,9</u>											
Verfl.-Grad A <u>61,9</u>											
" " P <u>46,0</u>											
CH ₄ + C _m H _n <u>9,1</u>	CO ₂ <u>34,7</u>		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch <u>1055</u> kg	<u>51,9</u> %				SB <u>46</u> °C						
Ol-Kondensat <u>4</u>	<u>96,7</u> %				- 100°						
A.-K. Benzin	<u>91,4</u> %				- 200° <u>98,0</u> %		→ <u>89,5</u>				
Flüssige Prod.	100 %				- 320° <u>18,8</u> %						
Sywasser <u>150</u> kg	<u>0,4</u> X flüss. Produkte				Olefine <u>6,9</u> Vol. %		- 200° <u>50</u>				
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>83,8</u> g/Nm ³ Sygas	<u>95,7</u> g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	" " " "		" " " "								
Gesamt-Produkt <u>59,7</u>	" " " "		" " " "								
Sywasser	" " " "		" " " "								
Bemerkungen:											

006219

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 22-23/3 1948								
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/1279								
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü								
Co-Fo-Inhalt kg		Temperatur 220 atü 218.6 °C								
W-Gas 260 Nm ³		Restgas 139 Nm ³								
" " " "		" " " " Nm ³ /h								
" " " " Nm ³ /h		Kreislaufgas 219.3 Nm ³								
" " " " Nm ³ /h		Kreislauf 1.305								
Belastung 1.11 Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Utergewicht
Sygas	6.9	-	0.1	38.1	49.8	0.2	5.6	-	5.99	
Restgas	20.4	1.9	0.1	12.1	24.9	2.2	10.6	1.00	10.44	
				30.2	39.3					
				1.114						
Gesamt-Inerte	19.2 %	Kontraktion nach Menge		46.6 %						
H ₂ :CO im Sygas	1.34	" " N ₂		47.5 %						
H ₂ :CO im Restgas	4.09	" " CO ₂		49.0 %						
Verbrauch von H ₂ :CO	1.95	Durchschnittliche Kontraktion								
umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂							
verflüssigt	34.8	59.6	79.3							
Verfl.-Grad A	45.8									
" " P	61.9									
	43.9									
CH ₄ +CmHn 14.0		CO ₂ 4.1		bezogen auf CO ₂ -Umsatz						
Produkte				Gesamtprodukt						
Paraffingatsch	11.40 kg	24.8 %	SB 80 °C							
Ol-Kondensat	5.10 "	11.1 %	- 100°		°/°					
A.-K. Benzin	0.010 "	0.02 %	- 200°		94.8 °/°					
Flüssige Prod.	20.20 "	44.9 %	- 320°		20.8 °/°					
Sywasser	1.10 kg	2.4 %	X-flüss. Produkte		Olefine Vol. %/°					
					- 200° 1.0 ; 200-320° 0.0					
Ausbeute										
Flüssige Prod.	20.0 g/Nm ³ Sygas	91.1 g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas							
Gasol	14.32 "	16.0 "	" " "							
Gesamt-Produkt			" " "							
Sywater	5.4 "	24.4 "	" " "							
Bemerkungen:										

000220

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18-19/3 194 5/									
Ofen-Nr. <u>NA</u>		Betriebsstunden <u>24/11 28</u>									
Füllung: <u>14</u>		Gasdruck <u>9.0</u> atü									
C-Fe-Inhalt kg		Temperatur <u>28.0</u> atü <u>218.6</u> °C									
W-Gas <u>251</u> Nm ³		Restgas <u>128</u> Nm ³									
" " " " " " " "		" " " " " " " "									
" " " " " " " "		Kreislaufgas <u>436</u> Nm ³									
" " " " " " " "		Kreislauf <u>1:293</u>									
Belastung <u>0.97</u> Nm ³ /kg Co, h		Nm ³ /Norm.-Vol., h									
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas		6.2	-	0.1	22.2	49.6	0.3	5.1	-	4.9	
Restgas		11.8	0.1	0.1	31.2	40.6	0.3	0.1	-	0.1	
" " " " " " " "					1.1	19.4					
Gesamt-Inerte <u>12.9</u> %		Kontraktion nach Menge <u>49.0</u> %									
H ₂ : CO im Sygas <u>1.20</u>		" " N ₂ <u>45.0</u> %									
H ₂ : CO im Restgas <u>9.18</u>		" " CO ₂ <u>4.0</u> %									
Verbrauch von H ₂ : CO <u>1.00</u>		Durchschnittliche Kontraktion <u>47.0</u> %									
umgesetzt <u>46.9</u> % CO		<u>58.1</u> % H ₂									
verflüssigt <u>62.4</u> % CO		<u>66.6</u> % CO+H ₂									
Verfl.-Grad A <u>46.9</u>											
" " P											
CH ₄ + C _m H _n <u>0.4</u> bezogen auf CO-Umsatz		CO ₂ <u>0.6</u>									
Produkte		Gesamtprodukt									
Paraffingatsch kg <u>251.1</u> %		SB <u>29</u> °C									
Ol-Kondensat " <u>27.5</u> %		- 100° %									
A.-K. Benzin " <u>21.4</u> %		- 200° <u>28.6</u> % = <u>51.9</u>									
Flüssige Prod. " 100%		- 320° <u>18.6</u> %									
Sywasser kg = <u>0.4</u> X flüss. Produkte		Olefine <u>70</u> Vol.-%									
		- 200° ; 200-320° <u>48</u>									
Ausbeute											
Flüssige Prod. <u>87.4</u> g Nm ³ Sygas		<u>99.6</u> g Nm ³ Nutzgas									
Gasol " " " " " " " "											
Gesamt-Produkt <u>61.8</u> " " " " " " " "											
Sywasser " " " " " " " "											
Bemerkungen:											

000224

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 17-18/3 194 4								
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 23/1154								
Füllung: 14		Gasdruck 9,0 atü								
C-Fe-Inhalt: kg		Temperatur 220 atü 218,6 °C								
W-Gas 259 Nm³		Restgas A38 Nm³								
" " " "		" " " " Nm³/h								
" " " " 11,2 Nm³/h		Kreislaufgas 824 Nm³								
" " " " " " " "		Kreislauf 1:518								
Belastung: 1,06 Nm³/kg Co, h		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,4	-	0,1	38,9	49,4	0,2	4,9	-	4,8?	
Restgas	31,2	0,2	0,1	18,1	28,1	2,9	9,4	1,00	9,3?	
				20,6	39,5					
				1	19,2					
Gesamt-Inerte	11,7	%								
H₂:CO im Sygas	1,2									
H₂:CO im Restgas	2,10									
Verbrauch von H₂:CO	1,00									
Kontraktion nach Menge	46,7	%								
" " N₂	18,4	%								
" " CO₂		%								
Durchschnittliche Kontraktion	47,5	%								
umgesetzt	%CO			%H₂			%CO+H₂			
verflüssigt	45,8			59,4			67,5			
Verf.-Grad A	61,9									
" " P	40,4									
CH₄+CmHn	4,2	CO₂	24,0	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	9,4	kg				SB	39	°C		
Ol-Kondensat	5,45	"				- 100°		%		
A.-K. Benzin	4,90	"				- 200°	28,1	%	53,3	
Flüssige Prod.	19,39				100%	- 320°	12,6	%		
Sywasser	15,60	kg = 0,80 x flüss. Produkte				Olefine	3,1	Vol. %	5,1	
						- 200°		, 200-320°		
Ausbeute										
Flüssige Prod.	74,8	g/Nm³ Sygas		84,8	g/Nm³ Nutzgas					g/Nm³ Idealgas
Gasol		"		"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"		"	"	"	"	"	"	"
Sywater	60,2	"		68,2	"	"	"	"	"	"
Bemerkungen:										
9 ^{te} Barometerfall Ofen um 9 ^{te} wurde erlosch										

000225

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 11. 12. / 8 194 4							
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 94 / 1012							
Füllung: 14				Gasdruck 9,0 atü							
G-Fe-Inhalt kg				Temperatur 220 atü 218,6 °C							
W-Gas 261 Nm ³				Restgas 143 Nm ³							
" " " "				" " " " Nm ³ /h							
" " " " Nm ³ /h				Kreislaufgas 7,75 Nm ³							
" " " " Nm ³ /h				Kreislauf 1: 2,94							
Belastung 1,21 Nm ³ /kg Co, h				Nm ³ /Norm-Vol., h							
Analysen:		CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas		7,2	-	0,1	37,4	50,2	0,2	4,8	-	4,6	
Restgas		31,0	0,3	0,1	17,2	40,0	2,7	8,2	1,01	8,59	
					22,3	40,8					
					1,1	1,23					
Gesamt-Inerte 19,4 %				Kontraktion nach Menge 45,2 %							
H ₂ CO im Sygas 1,34				" " N ₂ 45,5 %							
H ₂ CO im Restgas 2,20				" " CO ₂ %							
Verbrauch von H ₂ CO 11,01				Durchschnittliche Kontraktion 45,4 %							
umgesetzt		°CO 79,8		°H ₂ 5,65		°CO+H ₂ 65,65					
verflüssigt		45,5									
Verfl.-Grad A		60,8									
" " P		42,01									
CH ₄ + C _m H _n 4,2		CO ₂ 34,8		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 10,10 kg 49,3 %						SB 37 °C					
Ol-Kondensat 2,90 " 2,14 %						- 100° %					
A.-K. Benzin 4,40 " 2,18 %						- 200° 99,3 % 248,1					
Flüssige Prod. 20,40 " 100 %						- 320° 21,3 %					
Sywasser 14,70 kg = 0,11 X flüss. Produkte						Olefine Vol. % 49					
						- 200° 6,7 ; 200-320° 49					
Ausbeute											
Flüssige Prod.		48,1 g/Nm ³ Sygas		89,1 g/Nm ³ Nutzgas		g/Nm ³ Idealgas					
Gasol		" " "		" " "		" " "					
Gesamt-Produkt		" " "		" " "		" " "					
Sywasser		56,3 " " "		64,3 " " "		" " "					
Bemerkungen:											

000231

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 29.2/1.3. 1944							
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 24/748							
Füllung: 14				Gasdruck 90 atü							
Co-Fe-Inhalt kg				Temperatur 22.0 atü 214,6 °C							
Sy-W-Gas 254 Nm ³				Restgas 123 Nm ³							
" " " "				" " " " Nm ³ /h							
" " " "				Kreislaufgas 493 Nm ³							
" " " " 10.6 Nm ³ /h				Kreislauf 113,12							
Belastung Nm ³ /kg Co, h				Nm ³ /Norm.-Vol., h							
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ :F	Litergewicht	
Sygas	6.0	—	0.1	39.4	49.3	0.3	4.9	—	4.80		
Restgas	31.3	6.2	0.1	17.4	38.3	3.1	9.6	1.00	9.50		
				22.7	41.0						
				1:	1.80						
Gesamt-Inerte 11.3 %				Kontraktion nach Menge 51.5 %							
H ₂ : CO im Sygas 1.95				" " N ₂ 49.4 %							
H ₂ : CO im Restgas 2.20				" " CO ₂ %							
Verbrauch von H ₂ : CO 0.99				Durchschnittliche Kontraktion 50.4 %							
umgesetzt %CO 78.9				%H ₂ 61.2				%CO+H ₂ 69.9			
verflüssigt 56.8											
Verfl.-Grad A 64.9											
" " P 41.5											
CH ₄ + CmHn 4.03				CO ₂ 31.0 bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch	11.75	kg	52.7	%	SB	58	°C				
Öl-Kondensat	5.90	"	26.4	%	- 100°		%				
A.-K. Benzin	4.65	"	20.9	%	- 200°	27.6	%	> 52.3			
Flüssige Prod.	22.30	"		100%	- 320°	18.3	%				
Sywasser	16.30	kg = 0.73	x flüss. Produkte			Olefine	6.4	Vol. %	4.4		
					- 200°		, 200-320°				
Ausbeute											
Flüssige Prod.	87.8	g/Nm ³ Sygas	99.0	g/Nm ³ Nutzgaz			c/Nm ³ Idealgas				
Gasol		"	"	"	"	"	"				
Gesamt-Produkt		"	"	"	"	"	"				
Sywater	64.0	"	79.3	"	"	"	"				
Bemerkungen:											

000242

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom** 28/29.2.1947

Ofen-Nr. 11 Betriebsstunden 24/ 724
 Füllung: 14 Gasdruck 9,0 atü
 G6-Fe-Inhalt kg Temperatur 22,0 atü 218,6°C

Sy-W-Gas 247 Nm³ Restgas 120 Nm³
 " " " " " " " " Nm³/h
 " " " " Kreislaufgas 755 Nm³
 " 10,3 Nm³/h Kreislauf 11305

Belastung	Nm ³ /kg Co, h										Nm ³ /Norm.-Vol., h	
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht		
Sygas	6,1	-	0,1	39,4	49,1	0,3	5,0	-	4,93			
Restgas	30,8	0,2	0,1	17,9	38,2	2,9	9,9	1,00	9,81			
				12,1	18,0							

Gesamt-Inerte 115 %
 H₂+CO im Sygas 124 %
 H₂+CO im Restgas 213 %
 Verbrauch von H₂: CO 0,99

Kontraktion nach Menge 51,5 %
 " " N₂ 49,8 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 50,8 %

umgesetzt %CO 77,5 %H₂ 61,8 %CO+H₂ 69,15
 verflüssigt 51,6
 Verfl.-Grad A 66,7
 " " P 47,2

CH₄+ CmHn 3,69 CO₂ 29,6 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	11,00 kg	51,4	°/o
Ol-Kondensat	5,80 "	27,0	°/o
A.-K. Benzin	4,65 "	21,6	°/o
Flüssige Prod.	21,45 "		100°/o
Sywasser	11,20 kg = 0,76 x flüss. Produkte		
		SB 39 °C	
		- 100°	°/o
		- 200°	27,8 °/o
		- 320°	18,8 °/o
		Olefine 70 Vol. °/o	48
		- 200°	200-320°

Ausbeute

Flüssige Prod. 86,9 g/Nm³ Sygas 98,9 g/Nm³ Nutzgas c Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "
 Sywasser 65,5 " " 740 " " " "

Bemerkungen:

000243

Druckversuchsanlage **Produktionsbericht vom 27./28.2.1944**

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 C-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24 / 700
 Gasdruck 9.0 atü
 Temperatur 22.0 atü 218.6 °C

Sy-W-Gas 246 Nm³
 " " " " " "
 " " " " " "
 " 10.3 Nm³/h

Restgas 11.7 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 740 Nm³
 Kreislauf 1. 3.00

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

Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.4	-	0.1	39.0	49.1	0.3	5.1	-	5.03	
Restgas	31.5	0.5	0.1	16.2	37.0	2.9	11.8	1.00	11.77	

Gesamt-Inerte 11.9 %
 H₂: CO im Sygas 1.26
 H₂: CO im Restgas 2.28
 Verbrauch von H₂: CO 1.04

Kontraktion nach Menge 52.5 %
 " " N₂ 57.2 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

	% CO	% H ₂	% CO+H ₂
umgesetzt	87.3	67.5	74.9
verflüssigt	61.6		
Verfl.-Grad A	45.0		
" " P	46.7		

CH₄ + CmHn 2.9 CO₂ 22.0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte		Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	<u>11.40</u> kg <u>54.1</u> %	SB	<u>40</u> °C
Ol-Kondensat	<u>5.50</u> " <u>26.0</u> %	- 100° %
A.-K. Benzin	<u>4.20</u> " <u>19.9</u> %	- 200°	<u>27.1</u> % → 54
Flüssige Prod.	<u>21.10</u> " 100 %	- 320°	<u>17.6</u> %
Sywasser	<u>15.80</u> kg = <u>0.75</u> x flüss. Produkte	Olefine	Vol. % <u>68</u>
		- 200°	<u>200-320°</u> <u>48</u>

Ausbeute

Flüssige Prod. 85.8 g / Nm³ Sygas 97.2 g Nm³ Nutzgas g Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 04.3 " " 12.9 " " " "

Bemerkungen:

000244

Druckversuchsanlage Produktionsbericht vom 26./27.2. 1944

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24/676
 Gasdruck 9,0 atü
 Temperatur 22 atü 118,6c

Sy-W-Gas 254 Nm³
 Restgas 126 Nm³
 Kreislaufgas 725 Nm³/h
 Kreislauf Nm³
 10,6 Nm³/h

Belastung 0,99 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	Litergewicht
Sygas	6,5	-	0,1	38,7	49,4	0,3	5,0	-	49,3	
Restgas	32,7	0,2	0,1	16,1	37,8	3,0	10,1	1,00	10,0	
				21,9	40,8					
				1,1	1,86					

Gesamt-Inerte 11,9 %
 H₂-CO im Sygas 1,28
 H₂-CO im Restgas 2,34
 Verbrauch von H₂-CO 0,99

Kontraktion nach Menge 50,4 %
 " " N₂ 50,7 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 50,3 %

umgesetzt %CO 79,5 %H₂ 62,9 %CO+H₂ 70,85
 verflüssigt 50,7
 Verfl.-Grad A 63,8
 " " P 46,0

CH₄+C_mH_n 3,9 CO₂ 39,9 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte			Gesamtprodukt	
Paraffingatsch	17,10 kg	52,1 %	SB	39 °C
Ol-Kondensat	5,55 "	25,9 %	- 100°	%/ > 52,3
A.-K. Benzin	4,70 "	22,0 %	- 200°	28,8 %
Flüssige Prod.	21,35 "	100 %	- 320°	17,5 %
Sywasser	16,60 kg = 0,78 X flüss. Produkte		Olefine	67 Vol. %
			- 200°	200-320° 47

Ausbeute

Flüssige Prod. 84,2 g/Nm³ Sygas 95,6 g/Nm³ Nutzgas c/Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "
 Sywasser 65,3 " " 74,3 " " " "

Bemerkungen:

000245

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 25/26.2. 1944

Ofen-Nr. 11

Betriebsstunden 24/652

Füllung: 14

Gasdruck 9,0 atü

Ge-Fe-Inhalt

kg

Temperatur 22,0 atü

218,6 °C

Sy-W-Gas 234 Nm³

Restgas 105 Nm³

"

Nm³/h

"

Kreislaufgas 804 Nm³

"

9,7 Nm³/h

Kreislauf 1.343

Belastung

Nm³/kg Co, h

Nm³/Norm.-Vol., h

Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,3	-	0,1	39,0	49,1	0,3	5,2	-	5,09	
Restgas	34,2	0,1	0,1	15,5	36,6	3,3	10,8	1,00	10,11	
				10,7	39,3					
				1,1	1,89					

Gesamt-Inerte 11,9 %

Kontraktion nach Menge

%

H₂:CO im Sygas 1,26

" " N₂

%

H₂:CO im Restgas 2,36

" " CO₂

%

Verbrauch von H₂:CO 0,98

Durchschnittliche Kontraktion

%

umgesetzt 49,8 %CO

%H₂

%CO+H₂

verflüssigt 48,5

Verfl.-Grad A 60,7

" " P 50,2

CH₄ + CmHn 4,4

CO₂ 35,0

bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Gesamtprodukt

Paraffingatsch 11,80 kg	54,2 %
Ol-Kondensat 5,70 "	26,1 %
A.-K. Benzin 4,30 "	19,7 %
Flüssige Prod. 21,80 "	100 %
Sywasser 17,70 kg = 0,81 x flüss. Produkte	

SB 43 °C	
- 100°	%
- 200° 25,9	% > 53,5
- 320° 19,3	%
Olefine 67 Vol. %	48
- 200°	200-320°

Ausbeute

Flüssige Prod. 933 g/Nm³ Sygas	104,6 g/Nm³ Nutzgas	c/Nm³ Idealgas
Gasol 14,57 "	14,20 "	"
Gesamt-Produkt	"	"
Sywasser 15,8	86,0	"

Bemerkungen: Gasol mit 53% Olefine

000246

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 24./25. 2. 1947									
Ofen-Nr. 11		Betriebsstunden 24/628									
Füllung: 14		Gasdruck 9.0 atü									
Ge-Fo -Inhalt: kg		Temperatur 22.0 atü 118.6 °C									
Sy-W-Gas 26.1 Nm³		Restgas 14.7 Nm³									
" " " " "		" " " " Nm³/h									
" " " " "		Kreislaufgas 7.37 Nm³									
" " " " 10.9 Nm³/h		Kreislauf 11.382									
Belastung 102	Nm³/kg Co, h		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht	
Sygas	6.1	-	0.1	39.0	48.8	0.3	5.2	-	5.60		
Restgas	29.6	0.2	0.1	14.1	39.3	2.7	10.0	1.00	9.89		
				23.5	41.7						
					17.7						
Gesamt-Inerte 12.0 %	Kontraktion nach Menge 43.7 %										
H₂:CO im Sygas 1.25	" " N₂ 43.3 %										
H₂:CO im Restgas 2.17	" " CO₂ 43.5 %										
Verbrauch von H₂:CO 0.93	Durchschnittliche Kontraktion 43.5 %										
umgesetzt %CO 73.8	%H₂ 54.5		%CO+H₂ 64.11						12 P 3		
verflüssigt 43.3											
Verfl.-Grad A 58.6											
" " P 47.1											
CH₄ + CmHn 4.3	CO₂ 36.9		bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt					
Pareffingatsch 12.0 kg	53.6		%		SB 39		°C				
Ol-Kondensat 5.50	24.5		%		- 100° 29.2		%		> 52.2		
A.-K. Benzin 4.90	21.9		%		- 200° 16.6		%				
Flüssige Prod. 22.40	100%				- 320°						
Sywasser 17.80 kg = 0.80	X flüss. Produkte				Olefine Vol. %		200-320°		49		
Ausbeute											
Flüssige Prod. 86.0	g/Nm³ Sygas		98.0		g Nm³ Nutzgas		c/Nm³ Idealgas				
Gasol	" " "		" " "		" " "		" " "				
Gesamt-Produkt	" " "		" " "		" " "		" " "				
Sywasser 68.1	" " "		77.6		" " "		" " "				
Bemerkungen:											

000247

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 23/2.4.2. 194.4

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24/004
 Gasdruck 9,0 atü
 Temperatur 22,0 atü 218,6 °C

Sy-W-Gas 2,59 Nm³
 " " "
 " 10,8 Nm³/h

Restgas 2,61 Nm³
 " " Nm³/h
 Kreislaufgas 8,13 Nm³
 Kreislauf 1:3,14

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	Litergewicht
Sygas	5,9	-	0,1	39,5	48,7	0,3	5,5	-	5,44	
Restgas	23,4	0,1	0,1	24,0	42,1	1,8	8,5	1,00	8,45	
				27,4	43,8					
				1:1,60						

Gesamt-Inerte 11,8 %
 H₂:CO im Sygas 1,23
 H₂:CO im Restgas 4,75
 Verbrauch von H₂:CO 0,89

Kontraktion nach Menge:
 " " N₂ 35,6 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion %

umgesetzt %CO 60,9
 verflüssigt 35,5
 Verfl.-Grad A 58,4
 " " P 55,0

CH₄ + C_mH_n 2,16 CO₂ 38,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 14,50 kg 55,1 %
 Öl-Kondensat 6,25 " 23,7 %
 A.-K. Benzin 5,60 " 21,2 %
 Flüssige Prod. 26,35 100 %
 Sywasser 18,00 kg = 0,69 X flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 39 °C
 - 100° 26,5 %
 - 200° 16,5 %
 - 320° 55,3 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 200-320°

Ausbeute

Flüssige Prod. 101,6 g/Nm³ Sygas 114,1 g/Nm³ Nutzgas
 Gasol 11,49 " " 13,00 " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " " " "
 Sywasser 69,8 " " 78,9 " " " " " "

Bemerkungen:

Gasol mit 66% Olefine.

000248

Druckversuchsanlage				Produktionsbericht vom 19./20. 2. 1944						
Ofen-Nr. 11				Betriebsstunden 24 / 508						
Füllung: 14				Gasdruck 9,0 atü						
Co-Fe-Inhalt	kg			Temperatur 22,0 atü 218,6 °C						
Sy-W-Gas 245	Nm³			Restgas 133	Nm³					
"	"			"	Nm³/h					
"	"			Kreislaufgas 758	Nm³					
" 10,2	Nm³/h			Kreislauf 11 309						
Belastung				Nm³/kg Co, h						
Belastung				Nm³/Norm.-Vol., h						
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	5,9	—	0,1	39,3	49,9	0,3	5,2	—	5,12	
Restgas	32,3	0,3	0,1	16,7	37,9	2,9	9,8	1,50	9,75	
				22,6	40,7					
				1,1	1,80					
Gesamt-Inerte 11,5	%			Kontraktion nach Menge 46,0				%		
H₂:CO im Sygas 1,25				" " N₂ 47,5				%		
H₂:CO im Restgas 2,27				" " CO₂				%		
Verbrauch von H₂:CO 0,95				Durchschnittliche Kontraktion 46,7				%		
Umgesetzt 77,5	%CO			58,8				%CO+H₂		
verflüssigt 45,0										
Verfl., Grad. A 58,3										
" " P 50,7										
CH₄ + CmHn 4,1	CO₂ 37,4		bezogen auf CO-Umsatz							
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch 12,20	kg 53,3					SB 42	°C			
Ol-Kondensat 6,10	" 26,6					- 100°	%			
A.-K. Benzin 4,60	" 20,1					- 200° 28,2	%			
Flüssige Prod. 22,90	" 100%					- 320° 17,4	%			
Sywasser 15,70	kg = 6,69		X flüss. Produkte			Olefine	Vol. % 46			
						- 200° 69	200-320° 46			
Ausbeute										
Flüssige Prod. 93,5	g/Nm³ Sygas 105,6		g Nm³ Nutzgas		c Nm³ Idealgas					
Gasol 8,48	" " 9,58		" " " " " "		" " " "					
Gesamt-Produkt	" "		" "		" " " "					
Sywasser 6,11	" " 7,5		" " " "		" " " "					
Bemerkungen: Gasol mit 59% Olefine										

000252

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 18. / 19. 2. 1944								
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 24 / 484	Gasdruck 9,0 atü	Temperatur 22,0 atü 218,1 °C							
Füllung: 14										
Co-Fe-Inhalt: kg										
Sy-W-Gas: 248 Nm³	Restgas: 130 Nm³									
" " " "	" " " " Nm³/h									
" " " " 10,3 Nm³/h	Kreislaufgas: 247 Nm³									
	Kreislauf: 1:301									
Belastung: Nm³/kg Co, h		Nm³/Norm.-Vol., h								
Analysen:	CO₂	CmHn	O₂	CO	H₂	CH₄	N₂	C-Z	N₂-F	Litergewicht
Sygas	6,0	-	0,1	39,3	49,2	0,3	5,0	-	5,03	
Restgas	32,6	0,5	0,1	16,6	37,7	3,0	9,5	1,03	9,36	
				22,2	40,3					
				1,1	1,82					
Gesamt-Inerte	114 %								47,4 %	
H₂, CO im Sygas	125								46,4 %	
H₂, CO im Restgas	227									
Verbrauch von H₂, CO	0,95								46,9 %	
	%CO				%H₂				%CO+H₂	
umgesetzt	77,5				59,5				68,4	
verflüssigt	45,5									
Verfl.-Grad A	58,7									
" " P	53,7									
CH₄ + CmHn	4,3	CO₂	37,0	bezogen auf CO-Umsatz						
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch	12,20	kg	49,7					SB	39	°C
Ol-Kondensat	6,50	"	26,4					- 100°		%
A.-K. Benzin	5,90	"	33,9					- 200°	30,3	%
Flüssige Prod.	24,60	"						- 320°	16,9	%
Sywasser	16,00	kg = 0,5						Olefine	69	Vol. %
								- 200°	200-320°	45
Ausbeute										
Flüssige Prod.	99,7	g/Nm³ Sygas	111,2	g/Nm³ Nutzgas						
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser	64,5			73,0						
Bemerkungen:										

000253

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 15./16.2. 1944

Ofen-Nr. 11

Füllung: 14

Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24 / 412

Gasdruck 9,0 atü

Temperatur 22,0 atü 218,6 °C

W-Gas 263 Nm³

" " " "

" " " "

" 11,0 Nm³/h

Restgas 147 Nm³

" " " Nm³/h

Kreislaufgas 724 Nm³

Kreislauf 1:275

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	Litergewicht
Sygas	6,0	-	0,1	39,1	49,7	0,3	4,8	-	4,71	
Restgas	30,7	0,2	0,1	17,6	39,7	2,7	9,0	1,00	8,99	
				23,2	42,3					
				1,1	18,4					

Gesamt-Inerte 11,2 %

H₂ CO im Sygas 1,27

H₂ CO im Restgas 2,25

Verbrauch von H₂: CO 0,97

Kontraktion nach Menge %

" " N₂ 47,4 %

" " CO₂ %

Durchschnittliche Kontraktion %

	% CO	% H ₂	% CO+H ₂
umgesetzt	76,2	58,2	67,2
verflüssigt	47,5		
Verfl.-Grad A	62,5		
" " P	47,0		

CH₄ + C_mH_n 3,8 CO₂ 34,0 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingas	11,85	kg	51,9	%
Ol-Kondensat	6,10	"	26,7	%
A.-K. Benzin	4,90	"	21,4	%
Flüssige Prod.	22,85	"		100%
Sywasser	18,00	kg = 0,79		× flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB	39	°C
- 100°		%
- 200°	28,2	% > 50,7
- 320°	18,8	%
Olefine		Vol.-%
- 200°	67	; 200-320° 44

Ausbeute

Flüssige Prod.	86,9	g/Nm ³ Sygas	97,8	g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas
Gasöl		"	"	"	"
Gesamt-Produkt		"	"	"	"
Sywater	68,4	"	77,9	"	"

Bemerkungen:

000256

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 11/12 2. 1948					
Ofen-Nr. <u>11</u>					Betriebsstunden <u>24 / 316</u>					
Füllung: <u>14</u>					Gasdruck <u>9.0</u> atü					
Co-Fe-Inhalt: _____ kg					Temperatur <u>22</u> atü <u>218.6</u> °C					
Sy-W-Gas <u>256</u> Nm ³					Restgas <u>140</u> Nm ³					
" " " " " "					" " " " " "					
" " " " " " <u>10.7</u> Nm ³ /h					Kreislaufgas <u>799</u> Nm ³					
					Kreislauf <u>342</u>					
Belastung <u>11.8</u> Nm ³ /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	Litergewicht
Sygas	<u>6.5</u>	<u>-</u>	<u>0.1</u>	<u>10.8</u>	<u>494</u>	<u>0.7</u>	<u>49</u>	<u>-</u>	<u>4.8</u>	
Restgas	<u>22.5</u>	<u>0.4</u>	<u>0.1</u>	<u>16.9</u>	<u>329</u>	<u>3.1</u>	<u>2.1</u>	<u>10.8</u>	<u>9.07</u>	
				<u>11</u>	<u>1.84</u>					
Gesamt-Inerte <u>11.8</u> %					Kontraktion nach Menge <u>46.2</u> %					
H ₂ :CO im Sygas <u>1.27</u>					" " N ₂ <u>0.70</u> %					
H ₂ :CO im Restgas <u>2.24</u>					" " CO ₂ <u>-</u> %					
Verbrauch von H ₂ :CO <u>0.975</u>					Durchschnittliche Kontraktion <u>46.1</u> %					
umgesetzt <u>26.6</u> % CO <u>58.6</u> % H₂ <u>67.6</u> % CO+H₂										
verflüssigt <u>4.6</u>										
Verfl.-Grad A <u>51.2</u>										
" " P <u>13.4</u>										
CH ₄ + C _m H _n <u>4.6</u> CO ₂ <u>22.2</u> bezogen auf CO-Umsatz										
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch <u>12.5</u> kg <u>54.1</u> %						SB <u>30</u> °C <u>2120</u> g				
Ol-Kondensat <u>6.06</u> " <u>23.9</u> %						- 100° <u>22.2</u> %				
A-K. Benzin <u>15.50</u> " <u>32.0</u> %						- 200° <u>15.6</u> %				
Flüssige Prod. <u>25.07</u> " <u>100</u> %						Olefine Vol. %				
Sywasser <u>1.83</u> kg = <u>1.22</u> X flüss. Produkte						- 200° <u>6.8</u> ; 200-320° <u>4.1</u>				
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>62.8</u> g/Nm ³ Sygas <u>111.0</u> g/Nm ³ Nutzgas _____ g/Nm ³ Idealgas										
Gasol <u>2.9</u> " " <u>0.53</u> " " " " " "										
Gesamt-Produkt <u>106.19</u> " " <u>116.53</u> " " " " " "										
Sywasser <u>2.3</u> " " <u>20.7</u> " " " " " "										
Bemerkungen: <u>gerat mit 1000 Liter</u>										

000260

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 8.12.194

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 24 / 258
 Gasdruck 9.0 atü
 Temperatur 22.0 atü 218.6 °C

Sy-W-Gas 238 Nm³
 " " " " " "
 " 9.9 Nm³/h

Restgas 100 Nm³
 " " " " " "
 Kreislaufgas 758 Nm³/h
 Kreislauf 1.318 Nm³

Belastung: Nm³/kg Co, h

Analysen:	Nm ³ /Norm.-Vol., h								N ₂ -F	Litergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z		
Sygas	6.3	-	0.1	39.1	49.4	0.3	4.8	-	4.73	
Restgas	33.2	0.6	0.1	15.8	37.3	3.9	9.8	1.03	9.77	

Gesamt-Inerte 11.5 %
 H₂:CO im Sygas 1.26
 H₂:CO im Restgas 2.36
 Verbrauch von H₂:CO 0.98

Kontraktion nach Menge 49.5 %
 " " N₂ 51.6 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 50.5 %

umgesetzt %CO 81.2 %H₂ 62.7 %CO+H₂ 71.95
 verflüssigt 58.0
 Verfl.-Grad A 64.0
 " " P

CH₄ + C_mH_n 4.0 CO₂ 31.8 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 17.80 kg 52.0 %
 Öl-Kondensat 5.80 " 25.5 %
 A.-K. Benzin 5.10 " 22.5 %
 Flüssige Prod. 22.70 " 100 %
 Sywasser 11.50 kg = 0.77 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 34 °C
 - 100° %
 - 200° 30.4 %
 - 320° 16.4 % > 58.5 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 64 200-320° 40

Ausbeute

Flüssige Prod. 95.6 g/Nm³ Sygas 107.8 g/Nm³ Nutzgas c.Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 73.7 " " 83.1 " " " "

Bemerkungen:

000263

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 7.1.82 1944									
Ofen-Nr. 11	Betriebsstunden 23/234	Füllung: 14	Gasdruck 9,0 atü								
Co-Fe-Inhalt	kg	Temperatur 22,60	atü 218,6 °C								
W-Gas 255	Nm ³	Restgas 181	Nm ³								
" " " " " "	"	" " " " " "	Nm ³ /h								
" " " " " "	"	Kreislaufgas 740	Nm ³								
" " " " " "	Nm ³ /h	Kreislauf 11290	"								
Belastung Nm ³ /kg Co, h Nm ³ /Norm.-Vol., h											
Analysen:	CO ₂	CmHn	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht	
Sygas	6,5	-	0,1	38,6	49,8	0,3	4,7	-	4,63		
Restgas	33,4	0,4	0,1	16,2	37,0	3,8	9,7	1,00	9,63		
				21,9	40,3						
				1	1,84						
Gesamt-Inerte 11,6	%	Kontraktion nach Menge 52,5		%							
H ₂ : CO im Sygas 12,9	%	" " N ₂ 51,8		%							
H ₂ : CO im Restgas 22,8	%	" " CO ₂ 58,1		%							
Verbrauch von H ₂ : CO 1,04		Durchschnittliche Kontraktion 58,1		%							
umgesetzt 79,8	% CO	64,8	% H ₂	72,0	% CO+H ₂						
verflüssigt 59,0											
Verfl. Grad A 65,2											
" " P											
CH ₄ + CmHn 4,0	CO ₂ 31,0	bezogen auf CO-Umsatz									
Produkte						Gesamtprodukt					
Paraffingatsch 10,35	kg					SB	°C				
Ol-Kondensat 7,90	"					- 100°	% 11				
A.-K. Benzin 5,00	"					- 200°	30,2 % 48				
Flüssige Prod. 83,25	"	100%				- 320°	20,6 %				
Sywasser 16,30	kg = 0,70	× flüss. Produkte				Olefine	Vol. %				
						- 200°	64 200-320° 36				
Ausbeute											
Flüssige Prod. 91,3	g/Nm ³ Sygas	103,5	g/Nm ³ Nutzgas								
Gasol	"	"	"								
Gesamt-Produkt	"	"	"								
Sywasser	63,7	"	72,11								
Bemerkungen: Ofen von 1810 bis 1855 wegen Strahlungsfall abgeleitet.											

000264

Druckversuchsanlage		Produktionsbericht vom 3. 4. 2. 1944								
Ofen-Nr. <u>11</u>	Betriebsstunden <u>24 / 139</u>									
Füllung: <u>14</u>	Gasdruck <u>9.0</u> atü									
Ge-Fe-Inhalt kg	Temperatur <u>20.5 - 21.5</u> atü <u>216.2</u> °C									
Sy-W-Gas <u>249</u> Nm ³	Restgas <u>136</u> Nm ³									
" " " "	" " " " Nm ³ /h									
" " " " <u>104</u> Nm ³ /h	Kreislaufgas <u>792</u> Nm ³									
	Kreislauf <u>1: 289</u>									
Belastung Nm ³ /kg Co, h Nm ³ /Norm.-Vol., h										
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Litergewicht
Sygas	6.4	-	0.1	38.8	49.6	0.3	4.8	-	4.68	
Restgas	31.1	0.3	0.1	17.4	38.9	3.0	9.2	1.04	9.13	
				2.8	4.7					
				1.1	1.2					
Gesamt-erte <u>11.6</u> %	Kontraktion nach Menge <u>45.5</u> %									
H ₂ : CO im Sygas <u>1.47</u>	" " N ₂ <u>4.8</u> %									
H ₂ : CO im Restgas <u>2.23</u>	" " CO ₂ %									
Verbrauch von H ₂ : CO <u>0.99</u>	Durchschnittliche Kontraktion <u>47.2</u> %									
umgesetzt <u>77.0</u> % CO	<u>59.6</u> % H ₂		<u>62.30</u> % CO+H ₂							
verflüssigt <u>49.4</u>										
Verfl.: Grad A <u>64.1</u>										
" " P										
CH ₄ + C _m H _n <u>4.0</u>	CO ₂ <u>30.0</u>	bezogen auf CO-Umsatz								
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch <u>10.20</u> kg						SB <u>35</u> °C				
Ol-Kondensat <u>3.90</u> %						- 100° %				
A.-K. Benzin <u>4.60</u> %						- 200° <u>29.8</u> %				
Flüssige Prod. <u>18.70</u> %						- 320° <u>15.4</u> %	= 53.1			
Sywasser <u>16.90</u> kg = <u>0.90</u> % flüss. Produkte						Olefine Vol. %				
						- 200° <u>74</u> , 200-320° <u>38</u>				
Ausbeute										
Flüssige Prod. <u>75.0</u> g/Nm ³ Sygas	<u>84.8</u> g/Nm ³ Nutzgas	g/Nm ³ Idealgas								
Gasol	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Gesamt-Produkt	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sywasser <u>62.0</u>	<u>77.0</u>									
Bemerkungen: <u>Lang: von 20.5 atü auf 21.5 atü erhöht</u>										

000268

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 30.3.1. 1944

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 145
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 20/43
 Gasdruck: 9.0 atü
 Temperatur: 1117 atü 149 °C

Sy-W-Gas 204 Nm³
 " " "
 " " "
 " 10.9 Nm³/h

Restgas 123 Nm³
 " " Nm³/h
 Kreislaufgas 529 Nm³
 Kreislauf 1.256

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	Litergewicht
Sygas	6.5	-	0.1	38.6	49.8	0.3	47	-	46.1	
Restgas	22.2	0.3	0.1	24.6	43.6	1.5	7.7	1.07	7.60	
				28.6	41.8					
				11	16.3					

Gesamt-Inerte 11.6 %
 H₂:CO im Sygas 1.29
 H₂:CO im Restgas 1.77
 Verbrauch von H₂:CO 0.90

Kontraktion nach Menge 40.0 %
 " " N₂ 39.5 %
 " " CO₂ %
 Durchschnittliche Kontraktion 39.8 %

umgesetzt	%CO	%H ₂	%CO+H ₂
verflüssigt	61.5	46.7	54.16
Verfl.-Grad A	41.7		
" " P	67.9		

CH₄ + C_mH_n 0.6 CO₂ 29.5 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingatsch 0.10 kg
 Öl-Kondensat 2.00 " 36.3 %
 A.-K. Benzin 3.50 " 63.7 %
 Flüssige Prod. 5.60 " 100 %
 Sywasser 16.50 kg = 1.88 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 34 °C
 - 100° 22.7 %
 - 200° 20.0 %
 - 320° 2.1 %
 Olefine Vol. %
 - 200° 1.6 - 200-320° 1.7

Ausbeute

Flüssige Prod. 27.4 g/Nm³ Sygas 31.0 g Nm³ Nutzgas c Nm³ Idealgas
 Gasol " " " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " " " "
 Sywasser 51.3 " " 58.5 " " " "

Bemerkungen:

Ofen von 1²⁰ bis 5²⁰ wegen
 Stundenausfall ausgefallen.

000272

Druckversuchsanlage

Produktionsbericht vom 29.30.1. 1944

Ofen-Nr. 11
 Füllung: 14.
 Co-Fe-Inhalt: kg

Betriebsstunden 23 / 23
 Gasdruck 9,0 atü
 Temperatur 12,8 atü 193,6°C

Sy-W-Gas 8,48 Nm³
 " " " "
 " " " "
 " 10,4 Nm³/h

Restgas 199 Nm³
 " " " " Nm³/h
 Kreislaufgas 670 Nm³
 Kreislauf 1.270

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

Analysen:	Nm ³ / kg Co, h										Litergewicht
	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F		
Sygas	6,4	-	0,1	38,8	49,5	0,3	4,9	-	4,7	8	
Restgas	12,7	0,1	0,1	33,8	46,5	1,0	5,8	1,00	5,70		
				35,4	46,9						
				1,1	1,33						

Gesamt-Inerte 11,7 %
 H₂: CO im Sygas 1,28
 H₂: CO im Restgas 1,38
 Verbrauch von H₂: CO 1,69

Kontraktion nach Menge 19,4 %
 " " N₂ 16,2 %
 " " CO₂ 1,0 %
 Durchschnittliche Kontraktion 17,8 %

umgesetzt %CO 18,3 %H₂ 21,4 %CO+H₂
 verflüssigt 4,0
 Verf.-Grad A 22,0
 " " P

CH₄ + C_mH_n 9,9 CO₂ 6,80 bezogen auf CO-Umsatz

Produkte

Paraffingasch 1,30 kg
 Öl-Kondensat 1,30 " "
 A.-K. Benzin 1,30 " "
 Flüssige Prod. 1,30 " "
 Sywasser 7,10 kg = 5,16 x flüss. Produkte

Gesamtprodukt

SB 82,1 °C
 - 100° °C
 - 200° °C
 - 320° 81,0 °C = 18,1
 Olefine Vol.-%
 - 200° : 200-320° 6,8

Ausbeute

Flüssige Prod. 5,3 g/Nm³ Sygas 6,0 g/Nm³ Nutzgas c Nm³ Idealgas
 Gasöl " " " " " "
 Gesamt-Produkt " " " " " "
 Sywasser 22,0 " " 24,9 " " " "

Bemerkungen:

Ofen wurde in der Menge von 0,0 auf 12,8 atü erhöht.

000273

Date	Time	Temp	Wind	Kilometers		Miles		Altitude		
				Wind	Temp	Wind	Temp			
2/10	11	124	03	278	28.7	18.15	16.4	1.29	1.35	1.15
2/11	11	125	03	277	28.6	18.1	16.3	1.30	1.36	1.18
2/12	11	115	02	272	27.5	17.8	16.1	1.33	1.41	1.11
2/13	11	121	02	275	27.3	17.9	16.0	1.29	1.42	1.07
2/14	11	126	03	277	27.4	18.0	16.0	1.28	1.63	0.93
2/15	11	120	02	274	27.5	17.9	15.9	1.27	2.03	0.92
2/16	11	126	03	278	27.3	18.2	15.9	1.27	1.68	0.98
2/17	11	124	03	277	27.4	18.1	15.8	1.28	1.28	0.98
2/18	11	126	03	278	27.4	18.1	15.8	1.30	1.70	1.01
2/19	11	126	03	278	27.4	18.1	15.8	1.34	1.89	1.0

000274

Open 11 - 14 Filling

Open Filling: 78.6 kg. = 107 kg. total.

Substrates: Substr 234/16g.

000275

Open 11
Filling 14 July

100 am. 134 gr.

A.M. 1340 "

000276

Druckversuchsanlage					Produktionsbericht vom 194					
Ofen-Nr.					Betriebsstunden					
Füllung:					Gasdruck atü					
Co-Fe-Inhalt kg					Temperatur atü °C					
Sy-W-Gas Nm ³					Restgas Nm ³					
" "					" Nm ³ /h					
" "					Kreislaufgas Nm ³					
" Nm ³ /h					Kreislauf					
Belastung Nm ³ /kg Co, h					Nm ³ /Norm.-Vol., h					
Analysen:	CO ₂	C _m H _n	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	C-Z	N ₂ -F	Littergewicht
Sygas										
Restgas										
Gesamt-Inerte %					Kontraktion nach Menge %					
H ₂ :CO im Sygas					" " N ₂ %					
H ₂ :CO im Restgas					" " CO ₂ %					
Verbrauch von H ₂ :CO					Durchschnittliche Kontraktion %					
%CO			%H ₂			%CO+H ₂				
umgesetzt										
verflüssigt										
Verfl.-Grad A										
" " P										
GH ₄ +C _m H _n			CO ₂			bezogen auf CO-Umsatz				
Produkte						Gesamtprodukt				
Paraffingatsch kg						SB °C				
Cl-Kondensat "						- 100° %				
A.-K. Benzin "						- 200° %				
Flüssige Prod. 100 %						- 320° %				
Sywasser kg =						Olefine Vol. %				
						- 200° 200-320°				
Ausbeute										
Flüssige Prod. g/Nm ³ Sygas g/Nm ³ Nutzgas g/Nm ³ Idealgas										
Gasol										
Gesamt-Produkt										
Sywasser										
Bemerkungen: <i>Hi. Produkt =</i>										

000277