

LEITZ

JJ0566

Betrifft

42

vom 19

bis 19

Abgeschlossene Hefer sind im Archiv abgelegt unter

Archiv-Nummer:	angefangen:	beendet:

A

[Empty rectangular box]

Leitz-Einhanghefter, Bestell-Nr. siehe Rückseite

Gaswerk Steinförde

	Aug. Sept.	July	Aug.	Sept.
I.) Allgemeine Angaben				
moto Primärprodukt	3750			000567
max. Dieselöl 140 - 300° 40	1500	4400	4400	4400
Benzin - 140° C. 48	1800	1750	1750	1750
max. Gatsch 325° 7	260	2150	2150	2150
II.) Voraussichtliche mögliche Produkte bei max. Dieselöl und Gatscherzeugung				
e.) Benzin				
1.) Siedepunkt	165	165	165	165
2.) moto	3300	3650	3650	3650
3.) O.Z.	61/62	61/62	61/62	61/62
4.) d	0,687	0,68	0,68	0,68
5.) D.Druck	0,65-0,7	0,78	0,78	0,65
6.) Viskosität	< 22	21-24	< 27	< 27
b.) Dieselöl				
1.) Niedergrenze	154-360			
2.) moto	877			
3.) Cetan oder Cetanzahl	95			
4.) d	0,76			
5.) Stockpunkt	46			
6.) Flammpunkt	> 35			
7.) Viskosität	1,08			
8.) Anteile bis 200°	33%			
c.) Gatsch				
1.) moto 325°				
2.) davon brauchbar für Oxydation				
d.) Treibgas				
1.) moto	390	600	700	700
2.) G. Gewichts-f	60%			
e.) Sonstige Prod. wie Schmier-öl u.s.w.				

42 A

III.) Angaben für die einzelnen Monate westalb die unter I angegebenen Mengen noch nicht erreicht werden

Dieselöl kann nicht abgefordert werden, da die Destillation (Bestellung) Ende 13. Mai 39!
 noch nicht gefordert werden ist. Höhe der Abrechnung über diesen ist eine endgültige
 Frage und nicht erfolgt. Prüfung der Pump- und -speisefälle beim Termin für den 13. Mai 39!

Angabe Sr. Lijmann
 20. X. 39.

Genesellschaft Rheinpreussen.

	Aug. Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März	Apr.	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.
I.) Allgemeine Angaben													
moto Primärprodukt													
max. Dieselöl	4260	4500	4700	4700	5200	5200	5200	5200	5200	5200	5200	5200	000570
Benzin - 140° C.	1750	1930	2000	2000	2250	2250	2250	2250	2250	2250	2250	2250	5200 5200
max. Gatsch	1900	2190	2220	2200	2440	2440	2440	2440	2440	2440	2440	2440	2250 2250
	280 h	310	330	330	360	360	360	360	360	360	360	360	2440 2440
II.) Voraussichtliche mögliche Produkte bei max. Dieselöl und Gatscherzeugung.													
a.) Benzin													
1.) Siedepunkt - 160 55%	-160	-160	-160	-160	2900	2900	2900	2900	2900	2900	2900	2900	-160
2.) moto	2570	2700	2700	2700	2900	2900	2900	2900	2900	2900	2900	2900	2500 2900
3.) O.Z.	48	48	52	55	58	60	60	60	60	60	60	60	60
4.) d	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683	0,683
5.) Druck	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
6.) Viskosität	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?
b.) Dieselöl (Fisches Anteil)													
1.) Siedepunkten	200-310	160-280	160-280	160-280	1540	1540	1540	1540	1540	1540	1540	1540	160-310
2.) moto	780	1320 h	1380	1380	90	90	90	90	90	90	90	90	160-310
3.) Ceten oder Cetanzahl	> 100	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	160-310
4.) d	0,77	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	0,755	160-310
5.) Stockpunkt	4-20	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	160-310
6.) Flammpunkt	+ 55°C	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	160-310
7.) Viskosität	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	160-310
8.) Anteile bis 200°C.	280 h	310	360	360	360	360	360	360	360	360	360	360	160-310
c.) Gatsch													
1.) moto 325°	627	600	600	600	450	450	450	450	450	450	450	450	450
2.) davon brauchbar für Oxydation	65	65	65	65	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%
d.) Treibgas	365	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1.) moto													
2.) G Gewichts-%													
e.) Sonstige Prod. wie Schmieröl u.s.w.													
1.) moto													
2.) G Gewichts-%													
III.) Angaben für die einzelnen Monate weshalb die unter I angegebenen Mengen noch nicht erreicht werden													

Zwei Stufen, das Gelagerte ist nicht möglich, das voranstem. Die Anlage ist
 Sie die erst Punkt des Benzin. Jetzt liegt die
 im Winter nicht möglich ist. Wenn der April beginnt zu
 kühlt als -20°C liegen soll.

St. G. m. v.
 17. 7. 39.

Anforderungen

I.) Allgemeine Angaben

moto Paraffinprodukt
 max. Dieselloil 140 - 200° 280
 Benzin - 140° 0.
 max. Gatsch 325°

II.) Voraussichtliche mögliche
 Produkte bei max. Dieselloil
 und Gatscherzeugung

A.) Benzin

1.) Siedepunkt

2.) moto

3.) G.S.

4.) G.

5.) Druck

6.) Viskosität

B.) Dieselöl

1.) Siedepunkt

2.) moto

3.) G.S.

4.) G.

5.) Druck

6.) Viskosität

7.) Gatsch

8.) Gatsch

9.) Gatsch

10.) Gatsch

11.) Gatsch

12.) Gatsch

13.) Gatsch

14.) Gatsch

15.) Gatsch

16.) Gatsch

17.) Gatsch

18.) Gatsch

19.) Gatsch

20.) Gatsch

21.) Gatsch

22.) Gatsch

23.) Gatsch

24.) Gatsch

25.) Gatsch

26.) Gatsch

27.) Gatsch

28.) Gatsch

	Aug. Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März	Apr.	Mei	Juni	Juli	Aug.	Sept.
4.000	4.500	5.000	5.200	5.400	5.700	5.900	5.700	5.300	5.100	5.200	5.700	5.900	5.900
1.150	1.400	1.400	1.400	1.400	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850
1.900	2.100	2.100	2.100	2.100	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200
0.695	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68	0.68
0.60	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70
< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24	< 24
140-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220	145-220
1.750	1.400	1.100	1.150	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850
80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85
0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24
-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25	-25
1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21	1.21
1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0-1.05
40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%
462	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
60	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500

000571

Schmelz Paraffin, Barparaffin

Die Paraffin wird als Paraffinmengen ausgeben, die an
 zur Schmelzbestellung verwendet wird.

Paraffin wird nicht an der Paraffin abgerechnet, da es für
 Paraffin und Barparaffin. Et. Anlage verwendet werden.

Ausgeben an
 W. Albert

17. 10. 29

Gewerkschaft Viktor

I.) Allgemeine Angaben

	Ø Juli	Aug. Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März	Apr.	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.
moto Primärprodukt	2200	1940	2100	2100	2100	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
max. Dieselloil 140 - 300°	785	700	750	750	750	900	900	900	900	900	900	900	900	900
Benzin - 140° C.	1140	1000	1100	1100	1100	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300
max. Gatsch 325°	150	135	148	148	148	175	175	175	175	175	175	175	175	175

000572

II.) Voraussichtliche mögliche Produkte bei max. Dieselloil und Gatscherzeugung

a.) Benzin

- 1.) Siedepunkt
- 2.) moto
- 3.) O.Z.
- 4.) d

160-180	150-160	1100	1300
1763	1105	62	62

- 5.) Druck 38,5°C
- 6.) Fluchtigkeit

9,680	0,675	0,675	0,675
9,65	0,65	0,65	0,65
35	85	25	25

b.) Dieselloil

- 1.) Siedegrenzen
- 2.) moto
- 3.) Ceten' oder Cetanzahl
- 4.) d
- 5.) Stokpunkt
- 6.) Flammpunkt
- 7.) Viskosität bei 20°C
- 8.) Anteile bis 200° C.

190-300°C	150	140-160	140-160
373h	700	310	310
127	80-90	750	900
4765	0,150	0,150	0,150
-16	-35	-35	-35
>60	57	57	57
1102' E	1105	1105	1105
57%	55%	55%	55%

c.) Gatsch

- 1.) moto 325°
- 2.) davon brauchbar für Oxidation

224	135	148	148
949?	949?	949?	949?

d.) Treibgas

- 1.) moto
- 2.) C₄ Gewichts-%

236	120-130	120-130	120-130
65	70	70	70

e.) Sonstige Prod. wie Schmieröl u. s. w.

65	65	65	65
----	----	----	----

III.) Angaben für die einzelnen Monate weshalb die unter I angegebenen Mengen noch nicht erreicht werden

2006	65	65	65
------	----	----	----

Die Stillproduktion von 2500 h wird erst im Januar wieder erreicht.
 Größere Mengen Diesel als 69 von im März, April, Mai, Juni, Juli, August, September.
 weil eine höhere Fraktionierung mit der vorhandenen Destillationsanlage nicht möglich ist.

Angaben Dr. Brummel
 15. X. 39.

Name der Anlage

Hoesch Brewery G.m.B.H.
Mitteldruck

Vorgehen Druck - Drucklos

45000 m³/h
36200 m³/h

1.) Kapazität der Gaserzeugung N

- a.) 10% Gas nehmen
- b.) Idealgas (100% CO + H₂) nehmen

CO₂ CH₄ H₂ O₂ CO H₂ CH₄ N₂

14,0 - - 27,54 0,5 4,5

2.) Rohstoffbasis Rohs Lokereis etc.

Hochtemperaturkoks
6 Dreh mit gewaschenem Dampf

Zusammengesetzter Zähl (z.B. Drehrostgenerator)

Gaspartianlagen

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren
Leistung

3
3000 m³/h

4.) Synthese Zahl der Zellen

Drucklos

Druck

Berhaltung der Zellen
(1 oder 2 stufig)

Zahl der Kondensationsstufen

Wird Benzol nach I. Stufe
herausgenommen

Alweine 36 per I. Stufe

5.) Kondensation i. A.-Kolonne

Wie niedrig kann die Temperatur von
A.-Benzol abgekühlt werden

mit m
m
Kollationsanzeige

Ist Dämpfe-Kolonne vorhanden

000574

6.) Destillationsvorsatz

Zahl der Destillationskolonnen =
 Anzahl der Kolonnen =
 Gewicht Produkt über
 24h (aus dem Destillationsvorsatz)
 Gewicht Produkt über 24h
 der Teil-Anlage (aus dem Destillationsvorsatz)
 Fraktion 1.) Gasbestandteil
 " 2.) " "
 " 3.) " "

1
 1.0 t/h
 2.5%

- 120°C
 120-200°C
 200-320°C

7.) Krackanlage

Vorverfahren
 Kapazität (t/Tag)
 Qualität des Produktes
 der Anlage (aus dem Destillationsvorsatz)

1
 Carburant
 125 t/Tag
 keine

8.) Polymersation

Qualität des Produktes

—
 —
 —

9.) Refraktion

Qualität des Produktes

125 t

10.) Trennanlage

Qualität des Produktes

30 t
 Methyl-Treibgas
 keine

11.) Reinigung

16.8.39.

Reinigungsanlage

Name der Anlage

: *Hausaufg. Koks
Hofmann Koksanlage
: Vorkurs*

Verfahren Druck - Drucklos

1.) Kapazität der Gaserzeugung N

a.) Sy Gas Nebm

b.) Idealgas (100% CO + H₂)nebm

86%

= *1267000 m³/h*

= *57500 m³/h*

JO₂ Ch Hm O₂ CO-H₂ CH₄ N₂

Sy - Gas

4,0 - 0,1 28,7 57,4 4,5 5,3

2.) Rohtstoffbasis Koks Kokereigis etc.

f. - Koks & Koksabfall

Gaserzeuger Zahl (z.B. Drehrostgener-
ator

: *10 Drehrostgeneratoren*

Gasspaltanlagen

: *keine Spaltanlage
: ~~8~~ 750 - 3200 m³/h
für Gaseinleitung*

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren

Leistung

= *///*
= *///*

4.) Synthese Zahl der Öfen

Drucklos

Druck

Schaltung der Öfen
(1 oder 2 stufig)

Zahl der Kondensationen

Wird Benzin nach I Stufe
herausgenommen

= *96*

= *1*

48 Öfen 1. Stufe

= *4*

= *2*

= *f.*

5.) Kondensation u. A.-Kohle

Wie niedrig kann Siedeende von
A-K-Benzin gesenkt werden

Ist Dämpfe-Kolonnen vorhanden

= *ab 145 °C*

= *f.*

6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillierkolonnen =

Leistung der Kolonnen =

Wieviel Produkt über 325° C kann abgezogen werden

Wieviel Fraktionen können außer dem Gatsch abgetrennt werden

Fraktion 1.) Siedebereich

" 2.) "

" 3.) "

$\frac{1}{125} t$

alles was anfällt

- 160
160 - 220
200 - 320
über 320°

7.) Krackanlage Zahl

Verfahren

Kapazität jeder Anlage

Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage

= 1
= ~~fraktioniert~~
= 125 t / Tag
= Mais

8.) Polymerisation Verfahren

Kapazität

= ~~max~~

QUALITÄT des Polybenzins

9.) Stabilisation

Kapazität

= 166 t / Tag

10.) Treibgasabfüllanlage

Kapazität

Flaschen

Kesselwagen

~~4 Flaschen 3 Liter~~
= nd
= Tankwagenlieferung

11.) Mischenanlage

= Blei, etc

18.8.39

Name der Anlage

Krupp Treibstoffwerke
Dresch und Dresch Co.

Verfahren Druck - Drucklos

1.) Kapazität der Gaserzeugung N

a.) Sy Gas Ncbm = 59.000 m³/h
 b.) Idealgas (100% CO + H₂)ncbm = 48.000 m³/h

CO₂ On Hm O₂ CO H₂ CH₄ N₂

Sy = Gas

2.) Rohstoffbasis Koks Kokereigas etc.

Gaserzeuger Zahl (~~1~~ Drehrostgene- rator : 8

Gasspalтанlagen : —

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren = 5
 Leistung = 5500 m³/h.

4.) Synthese Zahl der Öfen

Drucklos = 72
 Druck = 20
 Schaltung der Öfen (1 oder 2 stufig) =
 Zahl der Kondensationen =
 Wird Benzin nach I Stufe herausgenommen =
 Drucklos 36 wahlweise
 36 nur I. Stufe
 Drucklos: 2 Druck 20 (Stufe)
 Druck: 4
 nein

5.) Kondensation u. A.-Kohle

Wie niedrig kann Siedende von A-K-Benzin gesucht werden =

Ist Dampfe-Kolonnen vorhanden =

ja

Luft

000578

6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillierkolonnen = 4
 Leistung der Kolonnen = 85 t/Tag
 Wieviel Produkt über 525°C kann abgezogen werden 20% vom Gesamt
 Wieviel Fraktionen können außer dem Gatsch abgetrennt werden 3
 Fraktion 1.) Siedebereich bis 180°
 " 2.) " 180 - 200°
 " 3.) " 200 - 320°

7.) Crackanlage Zahl

Verfahren = 1
 Kapazität jeder Anlage = Carburat
 Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage = 100 t/Tag bei 300 Arbeitstagen
 1 Crackerkolonne

8.) Polymerisation Verfahren

Kapazität = 14000 t/atom Gasol
 QUALITÄT des Polybenzins — durchsetz.

9.) Stabilisation

Kapazität = 125 t/Tag

10.) Treibgasabfüllungsanlage

Kapazität = 20 t/Tag
 Flaschen =
 Kesselwagen = Treibgas rein

11.) Mischanlage

Leistung

18.X.39

~~Dr. Ing. Hans 17.1.38~~

Name der Anlage Gesellschaft Rheinpreussen.

000579

Verfahren Druck - Drucklos

Drucklos

1.) Kapazität der Gaserzeugung Ncbm.

a.) Sy Gas Ncbm	=	60 000 m ³ at I, I, 40 = 72 000
b.) Idealgas (100% CO + H ₂) ncbm	=	50 000 m ³ / ₂ 60 000 m ³

CO₂ CH₄ H₂ O₂ CO H₂ CH₄ N₂

Sy - Gas

7,5 - 91 280 560 40 7,5

2.) Rohstoffbasis Koks Kokereisgas etc.

Gaserzeuger Zahl (2)	Drehrostgenerator	8	Stk mit à 6000 m ³
Gaspaltanlagen		2	unfertig 1. I. 40.
	eine	10	

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren
Leistung

17 000 m³/₂ Spaltg.

4.) Synthese Zahl der Öfen

Drucklos

Druck

Schaltung der Öfen
(1. oder 2. stufig)

Zahl der Kondensationen

Wird Benzol nach I. Stufe
herausgenommen

=	96
=	Wahlweise
=	3-Türme I. Stufe 11 Türme
=	nein

5.) Kondensation u. A.-Kohle

Wie niedrig kann Siedende von
A.-Benzol gesenkt werden

Ist Dampfkolonne vorhanden

-160°C
keine

6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillierkolonnen =
Leistung der Kolonnen =

1.
80 t
den vorhandenen Getrieb

Wieviel Produkt über
315°C kann abgezogen werden
Wieviel Fraktionen können aus
dem Getrieb abgetrennt werden

Fraktion 1.) Siedebereich
" 2.) "
" 3.) "

- 160°C
160 - 200°C
200 - 280°C
280° - 320°C

7.) Krackanlage Zahl

Verfahren =
Kapazität jeder Anlage =
Möglichkeit der Fraktionierung
der Produkte der Crackanlage =

1
bestimmte
65 t
keine

8.) Polymerisation Verfahren

Kapazität =

QUALITÄT des Polybenzins

9.) Stabilisation

Kapazität =

10.) Treibgasabfuhranlage

Kapazität =
Flaschen =
Kesselwagen =

40 t/Tag
Treibgasverbrauch

11.) Mischanlage

1) Benzolmischanlage 200 t
2) Gelmischanlage 50 t
3) Benzolmischanlage 200 t

18. K. 35

Name der Anlage *Rohkohlwasser*

Verfahren *Druck - Drucklos* : *Druck + Drucklos*

1.) Kapazität der Gaserzeugung Nm^3

- a.) Sy-Gas-Norm = *70000 (Arbeitsnorm)*
- b.) Idealgas (100% CO + H₂)norm = *63000 (Arbeitsnorm)*

CO₂ CH₄ H₂ O₂ CO H₂ CH₄ N₂

Sy - Gas
14 - - 23,5 54,0 5 4

2.) Rohstoffbasis: Koks Kokereis etc. : *740 t/a*

Gaserzeuger Zahl (z.B. Drehrostgenerator) : *11*

Gasgaltanlagen : *—*

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren = *4*
 Leistung = *20000 Nm^3/h*

4.) Synthese Zahl der Öfen

Drucklos = *52*
 Drucker = *72*
 Schaltung der Öfen (1 oder 2 stufig) = *2 stufig*
 Zahl der Kondensationen = *3 drucklos + 1 Druck*
 Wird Benzin nach I. Stufe herausgenommen = *nein*

5.) Kondensation z. A.-Kohl

Wie niedrig kann Sie gerade w.
 A.-Benzin gesenkt werden?
 Ist Dämpfe-Kolonne vorhanden

beliebig
ja

6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillierkolonnen = 2

Leistung der Kolonnen = 9 m³/h

Wieviel Produkt über 325°C kann abgezogen werden *alles was nachfolgend*

Wieviel Fraktionen können außer dem Gatsch abgetrennt werden *min 4 m³/h ~~Leistung~~ ~~Leistung~~*

Fraktion 1.)	Siedebereich	$\frac{4 m^3}{< 320^\circ C}$	$\frac{5 m^3}{< 150^\circ}$
"	2.)	$> 320^\circ$	150-150 ^u
"	3.)	"	150-210 ^u
			210-320 ^u
			> 320 ^u

7.) Crackanlage Zahl

Verfahren =

Kapazität jeder Anlage = T.V.P. + Dübels
= 100 t/dt 90 t/dt

Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage = *min*

8.) Polymerisation Verfahren

n. v. P. l.

Kapazität = 24 m³ pro Jahr gegen *durchschnittl.*

QUALITÄT des Polybenzins

9.) Stabilisation

Kapazität = 5-6 m³/h

10.) Treibgasabfüllanlage

Kapazität = 24 m³ gas

Flaschen = *— Treibgasraum*

Kesselwagen = *—*

11.) Mischenanlage

min für Blei

M. E.

Name der Anlage

: Gewerkschaft V. Ufer
Drucklos

Verfahren Druck - Drucklos

1.) Kapazität der Gasreinigung

a.) Sp. Gas Neben

= 37500 m³/h. 87%

b.) Idealgas (100% CO + H₂) Neben

= 32600 m³/h.

CO₂, CH₄, H₂, CO, H₂, OH₂, H₂

S₁₄ - 4228,8 58,3, 3,1 4,2

2.) Rohstoffeigenschaften

Konzentrationszahl ϵ = 1.0

Hochtemperaturkoks 281.1.40
3 Stück mit gem. Durchmesser 4g
2 " " " " " " " "
2 Stück à 10000 m³/h
Spaltgas.

Gasartenanlagen

3.) Bei Mitteldruckreaktion

Zahl der Kompressoren

Leistung

4.) Reaktionszahl

Reaktion

Reaktion

Reaktion (1 oder 2 stufen)

Zahl der Kondensatoren

Wird bei ...
benutzt

52
I. Stufe
II. Stufe
4 mal mehr
ja

5.) Kondensation

wie niedrig kann die Temp. sein
-150°C

Ist Wärme-Kalorien ...

1. ...
 2. ...
 3. ...
 4. ...

ja $\frac{1}{1}$
 70 tr/Tag
 77%

- 150°C
 150-220°C
 220-270°C
 270-320

1.
 Carburant
 = 50-60 tr/Tag

= Mein

im Bau J. G. Pustich
 = 9000 tr/Tag
 Mein

Quantität des Polybenzins

= 60 tr

= 15 tr
 = Treibgasverbrauch

: Blei 1 a

000585

End of 42 A