

21. NOV. 1944
20. NOV. 1944

Hydrierwerke Pölitz A-G.

D.H.D. - Kammer Nr. 22

Monat: September

Jahr: 1944

Uhrzeit	Stunden		Einspritzung, tato	Abstreifer, tato	Abstreifer-Abgabe, Gew.-%	Einspritzung, g/h	Kreislaufrage, 1000 g/h	Dichte des Kreislaufgases	Druckdifferenz, ata	Linksl. nach Ofen IV, ata	Fahrbedingungen										Frischprodukt										Abstreifer						Benzin						Bemerkungen					
	Uhrzeit	Stunden									Temperaturw. u/l.					d ₂₀	A. P. I, °C	A. P. II, °C	Siedebeginn, °C	50 Vol.-%, °C	Endpunkt °C	Naphthalen, Vol.-%	Paraffin, Vol.-%	Aromateninhalte, Vol.-%	d ₂₀	A. P. I, °C	Siedebeginn °C	50 Vol.-% - °C	Endpunkt °C	Gew.-% d. Abstreifer	d ₂₀	Siedebeginn °C	Vol.-% - 70 °C	Vol.-% - 100 °C	Endpunkt - °C	Aromateninhalte, Vol.-%	Abzahl	A. P. I, °C	A. P. II, °C	d. Z. I (Meter)	d. Z. II (Meter)							
											Ofen I	Ofen II	Ofen III	Ofen IV	Ofen V																											Eingang		Ausgang	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
17	10	91	-			14,0	11,0	,660	18		26,4	27,9	28,1	27,9	16,0	27,1	25,7	28,2	27,8	28,1	28,2	28,0	28,0	,789	+38,7	+65,3	80	148	285	11,5	62,5	26,0	,808	-9,2	33	130	272	75,9	795	38	11,0	33,0	174	69,0	-	-9,2	+64,4	Periode 22 - 105
18	18	185	-			14,0	11,0	,820	20		26,6	28,2	28,4	28,3	16,0	27,3	26,3	28,4	28,3	28,4	28,5	28,2	28,4	,772	+45,2	+65,3	86	135	216	12,0	66,0	22,0	,791	+5,8	32	126	252	77,4	771	45	7,0	31,5	175	50,0	-0,2	+12,2	+69,8	Erdöl - Rohbenzin.
22	10	103	-			14,0	8,2	,740	20		26,7	28,0	28,1	28,0	16,0	27,1	25,9	28,1	27,9	28,1	28,4	27,9	28,1	,766	+42,3	+63,8	77	131	204	15,5	60,5	24,0	,793	-7,0	31	123	245	83,4	791	38	11,0	33,5	173	65,0	2,1	-6,0	+61,9	Periode 22 - 106
24		6	-			9,0	4,8	,880	22	31,0	27,7	28,4	27,7	27,9	16,0	28,0	27,9	28,3	28,5	27,9	28,0	27,9	28,0	,764	+47,2	+64,5	86	133	220	14,0	66,0	20,0	,792	-1,0	33	125	273	84,7	785	41	8,5	32,0	172	56,5	-	+1,4	+58,9	
In Reparatur. Ofen I und IV werden ausgetauscht, hohe Druckdifferenz und hohe Manteltemperaturen.																																																
30	19	5	250	-		16,0	11,3	,780	22		26,4	28,2	27,8	27,8	17,0	27,2	25,4	28,5	28,1	27,6	27,9	27,7	28,2	,781	+50,3	+64,6	100	136	195	15,0	68,5	16,5	,790	-7,1	26	124	232	87,2	792	33	15,5	34,5	178	63,5	-	-6,9	+65,2	Periode 22 - 107

* in sich gefahren.
Bag Target
1 -30/4.13

Einsatz der Kammer:
Dehydrierung: 99 Stunden = 30,5 %
Regeneration: 124 " = 38,0 %
Bereitschaft: 103 " = 31,5 %
326 "



K

Fahrbedingungen			Temperaturverl.																Früchprodukt					Abtreiber					Gase					Anmerkungen													
Tag	Uhr	Fahrer	Mittel					Ofen I		Ofen II		Ofen III		Ofen IV		d ₂₀	A. P. I, °C		A. P. II, °C		Schmelztem. °C	50 Vol.-% °C	Endpunkt °C	Naphthol, Vol.-%	Paraffin, Vol.-%	Aromaten, Vol.-%	d ₂₀	A. P. I, °C		Schmelztem. °C	50 Vol.-% °C	Endpunkt °C	Benzol, Vol.-%	d ₂₀	Schmelztem. °C	Vol.-% - 70 °C	Vol.-% - 100 °C	Endpunkt °C	Aromaten, Vol.-%	Jahzahl	A. P. I, °C	A. P. II, °C	Q. Z. I (Wasser)	Q. Z. II (Wasser)	Anmerkungen		
			Ofen I	Ofen II	Ofen III	Ofen IV	Ofen V	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang		A. P. I, °C	A. P. II, °C	A. P. I, °C	A. P. II, °C																											
1	10	6	227	-	16,0	11,2	.860	22	34,5	26,0	28,5	28,2	27,9	17,0	27,3	26,0	28,5	28,5	28,1	28,3	27,9	28,1	.760	+47,4	+65,1	96	133	196	13,5	70,0	16,5	.785	-2,1	32	125	250	82,9	.783	35	14,0	35,0	170	57,0	1,6	+1,5	+64,0	Periode 22-107
2	20	328	-	18,0	10,5	.860	22	35,5	26,0	27,8	28,3	28,3	16,8	26,7	25,2	28,5	28,2	28,0	28,5	28,0	28,4	.760	+49,8	+65,0	93	132	199	12,5	70,5	17,0	.787	-5,0	27	124	242	87,3	.787	35	14,5	35,0	175	61,5	1,1	-5,4	+64,2	Eröl - Rohmaterial	
3	7	17	82	-	15,0	10,5	.910	20	25,8	28,2	28,4	28,2	16,7	26,5	25,1	28,3	28,2	28,2	28,5	28,1	28,4	.760	+49,8	+65,0	93	132	199	12,5	70,5	17,0	.787	-5,0	27	124	242	87,3	.787	35	14,5	35,0	175	61,5	1,1	-5,4	+64,2	Periode 22-108	
4	21	274	-	18,0	10,3	.880	28	26,4	28,4	28,4	28,4	17,0	27,1	25,8	28,5	28,2	28,3	28,5	28,3	28,5	.760	+51,7	+65,6	97	134	194	12,0	70,0	18,0	.787	-6,4	28	125	235	88,7	.793	36	18,5	32,0	181	65,5	2,5	-7,6	+65,2	Periode 22-109		
Vierter Tagesgriff vom 7.10. um 13-15 Uhr.																																															
Keine Schäden																																															
16	3	21	14	-	18,0	11,0	.880	28	26,3	28,3	27,6	27,1	16,0	27,5	25,2	28,5	28,3	27,5	28,0	27,0	26,6	.759	+49,5	+64,7	93	130	194	16,0	67,5	16,5	.787	-5,8	31	122	222	86,3	.791	35	13,5	35,0	173	64,0	-	-7,6	+63,0	Periode 22-110	
17	20	323	-	17,0	11,0	.880	28	34,5	26,5	28,0	28,3	28,2	16,0	27,4	25,9	28,3	28,0	28,1	28,5	28,1	28,4	.759	+49,5	+64,7	93	130	190	18,0	64,5	17,5	.786	-2,6	30	123	222	86,1	.790	37	9,0	32,5	173	57,5	4,8	-4,4	+61,5		
18	10	5	237	-	16,0	10,0	.740	28	27,2	28,5	28,5	28,3	15,6	27,9	26,4	28,5	28,5	28,3	28,6	28,2	28,5	.762	+46,8	+63,2	93	130	190	18,0	64,5	17,5	.786	-2,6	30	123	222	86,1	.790	37	9,0	32,5	173	57,5	4,8	-4,4	+61,5		
19	20	1	137	-	18,0	11,0	.885	28	26,2	28,1	27,7	27,6	15,0	27,5	25,0	28,5	27,9	27,6	28,0	27,5	27,9	.760	+48,2	+62,1	95	135	188	20,5	66,0	13,5	.789	-9,4	31	122	216	87,8	.792	34	14,5	35,5	172	65,5	1,6	-10,6	+62,4	Periode 22-111	
20	20	286	-	18,0	11,0	.880	28	34,6	26,9	28,0	27,8	27,6	14,9	27,8	25,8	28,3	27,7	27,7	27,8	27,5	27,6	.763	+46,6	+62,1	96	130	184	21,5	61,0	17,5	.792	-9,2	32	123	219	89,3	.800	35	11,5	32,5	174	68,5	-	-12,8	+64,4		
21	3	288	-	18,0	11,0	.870	28	26,5	28,0	28,4	28,3	15,0	27,2	25,5	28,3	27,9	28,3	28,5	28,3	28,4	.761	+47,5	+63,1	92	129	183	19,0	64,0	17,0	.785	-5,4	32	122	229	89,3	.790	35	12,0	33,5	175	62,5	2,7	-7,0	+62,2			
22	17	3	275	-	18,0	11,0	.890	21	26,3	27,8	27,7	27,5	15,0	27,3	25,0	28,1	27,7	27,6	27,9	27,4	27,6	.763	+46,4	+62,2	90	130	185	24,5	57,0	18,5	.785	-5,6	33	122	211	90,5	.790	45	10,0	32,5	178	65,0	1,2	-10,2	+64,1	Periode 22-112	
23	20	338	-	18,0	11,0	.890	20	35,0	26,0	27,9	28,2	28,0	15,0	26,7	25,1	28,1	27,6	28,1	28,3	28,0	28,2	.759	+47,2	+62,0	95	129	186	22,0	61,5	16,5	.784	-4,6	32	124	221	87,1	.786	42	10,0	33,5	174	62,0	1,3	-6,6	+63,5		
24	17	7	271	-	18,0	11,0	.880	21	26,3	28,2	28,4	28,0	15,0	27,0	25,5	28,3	28,0	28,2	28,5	28,0	28,1	.762	+46,8	+62,6	93	129	188	20,0	62,5	17,5	.784	-1,4	36	124	233	87,6	.788	42	9,0	31,5	173	59,0	2,9	-3,2	+61,7		
25	20	352	-	18,0	11,0	.820	21	35,1	26,4	27,6	28,0	27,9	14,8	27,1	25,0	28,0	27,6	28,0	28,1	27,5	27,6	.761	+48,0	+61,8	95	128	184	22,5	61,0	16,5	.785	-6,4	35	123	212	89,1	.786	37	13,5	35,0	180	66,5	1,6	-10,0	+63,3	Periode 22-113	
26	20	416	-	18,0	11,0	.830	21	26,4	28,0	28,3	27,7	14,8	27,1	25,6	28,1	27,9	28,2	28,4	27,6	27,8	.780	+47,4	+63,0	95	128	188	19,0	64,5	16,5	.783	-1,6	34	123	218	87,3	.782	40	11,0	34,5	172	62,5	2,4	-6,0	+63,3			
27	22	2	281	-	18,0	11,0	.811	22	26,3	28,1	28,4	28,1	14,8	26,9	25,7	28,1	28,0	28,2	28,6	28,0	28,4	.760	+46,4	+63,2	90	128	191	20,0	60,0	20,0	.781	+5,0	36	124	228	89,5	.786	44	6,5	28,0	180	58,0	8,8	-1,8	+61,2		

• In sich gefahren

Bag Target
1 -30/4.13

Einsatz der Kammer:
Dehydrirung: 318 Stunden = 60 % der Zeit
Regeneration: 216 " = 40 %
534 "

00202

Ad Paraffinbenzin, Juni 1942.

Paraffinbenzin - Untersuchungs

Datum	Tank "Roba"	Temp.	480	10 Vol.-%	50	96	Endpunkt °C	-70 Vol.-%	-100	Dampfdruck	AP I	AP II	Aromaten Vol.-%	Naphthene "	Isodahl "	Oxydationswert nach Alterung	0.2. I	0.2. II	Überladungswerte mit Wasserdruck 15.2, 10.2, 5.2, 1.2	0.5 d. Bl.	480	0.2. I	0.2. II	Stieboftemp °C	50 Vol.-%	96	Endpunkt °C	Aromaten Vol.-%	Naphthene "	Paraffine "	Benzol	Toluol	Xylol	Höhere Aromaten	Verlust
4.6.	1042	768	45	64	100	187	164	135	50	39	4.0	61.4	49.0	14.5	1.0	2.0	81.6	93.4	0.8	45.4	679	69.7	91.0	34	71	144	147	5.0	25.0	70.0	12.8	35.7	31.1	18.0	0.7
8.6.	1043	766	45	61	99	186	163	22	51	41	0.7	53.7	49.0	14.0	1.0	2.2	80.7	92.6	0.8	44.4	678	69.3	90.4	37	88	137	144	4.8	24.0	71.6	12.8	35.8	31.6	17.6	0.4
10.6.	1044	768	44	62	101	161	165	20	49	40	2.9	62.2	50.0	13.0	1.2	1.6	80.6	94.3	1.4	43.8	673	69.7	90.3	37	25.3	138	144	3.5	25.0	71.5	12.1	35.8	32.9	19.0	0.4
14.6.	1045	768	44	61	100	160.5	164	22	50	38	2.4	61.8	50.5	13.5	1.1	---	81.9	94.7	1.2	44.9	672	69.6	91.0	36	65	145	145	4.5	24.0	71.5	10.6	34.6	32.5	20.3	0.2
16.6.	1046	768	44	63	99	157	164	20	51	40	4.6	64.2	49.0	13.0	1.3	2.4	81.4	95.4	0.6	45.4	676	69.0	91.3	40	67	149	146	5.5	24.0	71.5	11.3	36.8	33.2	16.4	0.7
19.6.	1047	768	43	65	100	158	164	20	50	40	5.3	60.7	48.0	16.0	1.3	---	80.3	98.3	0.7	45.8	678	69.3	91.0	38	68	148	160	6.0	22.5	66.6	11.3	36.8	33.2	16.4	0.7
22.6.	1048	768	44	62	100	159	161	20	50	40	4.5	61.1	49.0	15.0	1.3	1.2	81.4	98.6	0.7	45.3	678	69.1	90.8	38	70	146	150	4.8	27.0	69.5	11.1	35.9	35.2	18.2	0.4
24.6.	1049	768	45	63	103	162	164	19	47.5	40	4.7	61.5	49.0	14.0	1.3	---	80.8	98.7	0.8	45.7	678	69.6	89.0	40	70	149	149	4.0	25.0	71.0	11.7	35.8	35.0	18.7	---
27.6.	1050	768	45	64	101	161	163	18	49	40	5.1	61.4	48.5	14.5	1.6	---	80.6	98.8	0.7	47.8	680	69.8	89.4	40	72	146	160	4.6	26.0	69.8	11.7	35.8	35.0	18.7	---
30.6.	1051	768	45	63	103	162	167	18.5	48	40	4.7	61.6	50.0	14.0	1.1	4.8	80.8	99.9	0.7	---	680	69.0	90.4	44	72	161	161	4.6	26.0	68.5	11.7	35.7	30.6	17.8	1.0

Restbenzin - Untersuchung.

																			Siedepunkt					Zusammensetzung Vol.-%											
																			96	50	25	10	5	Benzol	Toluol	Xylol	Höhere Aromaten	Verlust							
4.6.	1042	768	45	64	100	187	164	135	50	39	4.0	61.4	49.0	14.5	1.0	2.0	81.6	93.4	0.8	45.4	679	69.7	91.0	34	71	144	147	5.0	25.0	70.0	12.8	35.7	31.1	18.0	0.7
8.6.	1043	766	45	61	99	186	163	22	51	41	0.7	53.7	49.0	14.0	1.0	2.2	80.7	92.6	0.8	44.4	678	69.3	90.4	37	88	137	144	4.8	24.0	71.6	12.8	35.8	31.6	17.6	0.4
10.6.	1044	768	44	62	101	161	165	20	49	40	2.9	62.2	50.0	13.0	1.2	1.6	80.6	94.3	1.4	43.8	673	69.7	90.3	37	25.3	138	144	3.5	25.0	71.5	12.1	35.8	32.9	19.0	0.4
14.6.	1045	768	44	61	100	160.5	164	22	50	38	2.4	61.8	50.5	13.5	1.1	---	81.9	94.7	1.2	44.9	672	69.6	91.0	36	65	145	145	4.5	24.0	71.5	10.6	34.6	32.5	20.3	0.2
16.6.	1046	768	44	63	99	157	164	20	51	40	4.6	64.2	49.0	13.0	1.3	2.4	81.4	95.4	0.6	45.4	676	69.0	91.3	40	67	149	146	5.5	24.0	71.5	11.3	36.8	33.2	16.4	0.7
19.6.	1047	768	43	65	100	158	164	20	50	40	5.3	60.7	48.0	16.0	1.3	---	80.3	98.3	0.7	45.8	678	69.3	91.0	38	68	148	160	6.0	22.5	66.6	11.3	36.8	33.2	16.4	0.7
22.6.	1048	768	44	62	100	159	161	20	50	40	4.5	61.1	49.0	15.0	1.3	1.2	81.4	98.6	0.7	45.3	678	69.1	90.8	38	70	146	150	4.8	27.0	69.5	11.1	35.9	35.2	18.2	0.4
24.6.	1049	768	45	63	103	162	164	19	47.5	40	4.7	61.5	49.0	14.0	1.3	---	80.8	98.7	0.8	45.7	678	69.6	89.0	40	70	149	149	4.0	25.0	71.0	11.7	35.8	35.0	18.7	---
27.6.	1050	768	45	64	101	161	163	18	49	40	5.1	61.4	48.5	14.5	1.6	---	80.6	98.8	0.7	47.8	680	69.8	89.4	40	72	146	160	4.6	26.0	69.8	11.7	35.8	35.0	18.7	---
30.6.	1051	768	45	63	103	162	167	18.5	48	40	4.7	61.6	50.0	14.0	1.1	4.8	80.8	99.9	0.7	---	680	69.0	90.4	44	72	161	161	4.6	26.0	68.5	11.7	35.7	30.6	17.8	1.0

2.117.

00205

Monat Juni Jahr 1942 DED Yanner Nr. 25 Durchschnittswerte der Fahrperioden Nr. 4-9
 Drei DED Ofen mit 25.8. n. 7360 Kontakt. Ein Raffinationsofen.

Dehydrations-Fahrbedingungen						Produktuntersuchungen (Samstag)						
Datum	2-6.6.	7-11.6.	12-17.6.	18-22.6.	23-27.6.	28-30.6.	periode	22-4	22-5	22-6	22-7	22-8
Periode Nr.	75	102	130	98	128	56	22-8					
Dauer, Stdm	75	102	130	98	128	56	22-8					
Dehydrations-Fahrbedingungen												
Mengenleistung, Stote	11.4	12.1	12.9	13.2	12.9							
Kreislaufgas, m³/h	2000-14000	11000	11 000	11 000	12 000							
Druck nach letztem DED Ofen, ata	38-41	36	36	35	36							
Druckdifferenz, ata	19	19	18	17	18							
AP I des Abtreifers	-2.6	-2.6	-2.4	-2.7	-2.3							
Kontaktbelastung kg/hz/h	.45	.48	.51	.52	.51							
Produktuntersuchungen (Samstag)												
Zusätzliche Messungen												
Produktart	80	Edel	80	Edel	80	Edel						
Reaktor/Basis												
420	.782	.785	.770	.775	.774							
AP I	46.3	47.4	45.3	43.2	42.5							
AP II	56.3	56.0	54.8	53.0	52.0							
Arämeten + Ungeg. Vol. %	9.6	9.0	10.5	11.0	11.0							
Naphthene	44.0	43.5	45.0	50.0	48.5							
Paraffine	46.5	46.5	44.5	39.0	42.5							
Siedebeginn °C	77	82	80	90	88							
10 °C	92	96	96	102	99							
30 °C	97	100	102	105	103							
50 °C	109	112	112	112	113							
70 °C	123	128	128	129	128							
90 °C	141	144	145	144	143							
95 °C	162	164	163	163	163							
98 °C	169	171	171	169	170							
Endpunkt °C	173	176	175	173	173							
Abtreifer												
420	.797	.794	.799	.797	.796							
Siedebeginn °C	80	40	42	47	49							
Endpunkt °C	196	208	214	210	210							
Gew. % -105 °C	67.4	66.1	66.0	63.7	67.1							
Gew. % über 105 °C	9.8/-	11.5/-	12.8/7.8	12.2/6.8	13.7/-							
Benzen-105 °C												
420	.787	.788	.791	.791	.791							
AP I	-3.6	-4.0	-4.8	-3.0	-4.2							
AP II	63.0	61.3	61.8	61.8	62.0							
Arämeten + Ungeg. Vol. %	39.2	30.0	38.0	39.0	39.5							
Naphthene	10.0	12.0	12.0	11.0	11.0							
Paraffine	30.6	28.0	30.0	30.0	29.5							
Siedebeginn °C	49	58	49	50	56							
- 70 °C	8.0	4.0	5.0	5.0	4.0							
- 100 °C	55.6	35.0	35.5	36.0	38.0							
Endpunkt °C	107	168	166	166	166							
02 I	61.6	62.9	63.0	63.0	61.5							
02 II	91.6	91.7	92.5	92.5	92.6							
Jodzahl	1.1	1.1	0.9	0.9	0.9							
02 I d. Restbenzine												
Mittelwert												
420	.913	.928	.905	.913	.911							
AP I	-63.4	-64	-49.0	-64	-68.6							
Siedebeginn °C	167	175	167	172	170							
90 Vol. % °C	168	193	182	189	189							
Endpunkt °C	210	228	218	219	218							
Uberschussgas												
Hg Vol. %	53.1	55.6	59.2	63.3	60.9							
Eve	44.5	43.6	50.3	50.5	50.9							
C - Kahl	1.84	1.64	1.68	1.80	1.64							
C ₂ H ₄	20.2	14.0	20.9	7.30	6.0							
Spez. Gew.	.468	.45	.46	.40	.41							
m³/to Kasepp.	140	206	224	230	228							
Restbenz												
Hg Vol. %	4.3	7.2	7.3	6.3	10.6							
Eve	89.0	92.5	85.1	86.4	86.4							
C - Kahl	2.6	2.59	2.86	2.82	0.8							
C ₂ H ₄												
C ₂ H ₆												
C ₃ H ₈	148	122.8	122.4	85.2	191							
Spez. Gew.	1.80	1.58	1.55	1.81	1.81							
m³/to Kasepp.	86	61	65	39	41							
Abtreifer												
C ₂ H ₄ /kg Abstr.	1.33	1.61	1.4	2.8								
C ₂ H ₆	84.63	85.00	85.64	82.2	19.4							
C ₃ H ₈	22.40	33.68	35.6	26.1								
C ₄ H ₁₀	31.62											
Benzen-105 °C												
420	.787	.788	.791	.791	.791							

00206

Rezeptions- und Produktionsdaten						Produktionsleistungen (Kontrollen)					
Produkt	22-10	22-11	22-12	22-13	22-14	22-10	22-11	22-12	22-13	22-14	Einheit
Produkt A	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt B	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt C	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt D	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt E	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt F	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt G	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt H	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt I	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt J	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt K	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt L	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt M	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt N	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt O	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt P	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt Q	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt R	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt S	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt T	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt U	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt V	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt W	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt X	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt Y	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Produkt Z	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100

002101

Baum Juli Jahr 1956 200 Lauer Nr. 21 Versuchsanstalt für Fabrikation Nr. 20-22
 für einen 20-22 / 700 Kcal, im Auftriebs...

Hydratisierung, Fährbedingungen					Produktuntersuchungen (Kapitel)				
Periode Nr.	20-22, 20-22	22-22, 22-22	22-22, 22-22	22-22	Periode Nr.	20-22	22-22	22-22	
Charakterist. Werte	10,0	10,0	10,0		Einspritzung	Produkt			
Verdichtungsgrad	0,000	0,000	0,000			Wasser	7,0	7,0	7,0
Dichte d. festen Stoffe	1,4	1,4	1,4			A.P. I	24,2	24,5	24,5
A.P. I der Hydrolyse	- 3	- 3	- 1,5			A.P. II	25,7	25,5	25,7
Temperatur, °C					Abstrahlrohr	Ausstrahl. d. Hydrolyse	23,0	23,0	23,0
Oven I						Hydrolyse	25,5	25,5	25,5
Oven II						Wärmeleit. d. Hydrolyse	20	20	20
Oven III						10 "	20	20	20
Oven IV					20 "	20	20	20	
Oven V					30 "	20	20	20	
Oven VI					40 "	20	20	20	
Oven VII					50 "	20	20	20	
Oven VIII					60 "	20	20	20	
Oven IX					70 "	20	20	20	
Oven X					80 "	20	20	20	
Oven XI					90 "	20	20	20	
Oven XII					100 "	20	20	20	
Oven XIII					110 "	20	20	20	
Oven XIV					120 "	20	20	20	
Oven XV					130 "	20	20	20	
Oven XVI					140 "	20	20	20	
Oven XVII					150 "	20	20	20	
Oven XVIII					160 "	20	20	20	
Oven XIX					170 "	20	20	20	
Oven XX					180 "	20	20	20	
Oven XXI					190 "	20	20	20	
Oven XXII					200 "	20	20	20	
Oven XXIII					210 "	20	20	20	
Oven XXIV					220 "	20	20	20	
Oven XXV					230 "	20	20	20	
Oven XXVI					240 "	20	20	20	
Oven XXVII					250 "	20	20	20	
Oven XXVIII					260 "	20	20	20	
Oven XXIX					270 "	20	20	20	
Oven XXX					280 "	20	20	20	
Oven XXXI					290 "	20	20	20	
Oven XXXII					300 "	20	20	20	
Oven XXXIII					310 "	20	20	20	
Oven XXXIV					320 "	20	20	20	
Oven XXXV					330 "	20	20	20	
Oven XXXVI					340 "	20	20	20	
Oven XXXVII					350 "	20	20	20	
Oven XXXVIII					360 "	20	20	20	
Oven XXXIX					370 "	20	20	20	
Oven XL					380 "	20	20	20	
Oven XLI					390 "	20	20	20	
Oven XLII					400 "	20	20	20	
Oven XLIII					410 "	20	20	20	
Oven XLIV					420 "	20	20	20	
Oven XLV					430 "	20	20	20	
Oven XLVI					440 "	20	20	20	
Oven XLVII					450 "	20	20	20	
Oven XLVIII					460 "	20	20	20	
Oven XLIX					470 "	20	20	20	
Oven L					480 "	20	20	20	
Oven LI					490 "	20	20	20	
Oven LII					500 "	20	20	20	
Oven LIII					510 "	20	20	20	
Oven LIV					520 "	20	20	20	
Oven LV					530 "	20	20	20	
Oven LVI					540 "	20	20	20	
Oven LVII					550 "	20	20	20	
Oven LVIII					560 "	20	20	20	
Oven LVIX					570 "	20	20	20	
Oven LX					580 "	20	20	20	
Oven LXI					590 "	20	20	20	
Oven LXII					600 "	20	20	20	
Oven LXIII					610 "	20	20	20	
Oven LXIV					620 "	20	20	20	
Oven LXV					630 "	20	20	20	
Oven LXVI					640 "	20	20	20	
Oven LXVII					650 "	20	20	20	
Oven LXVIII					660 "	20	20	20	
Oven LXIX					670 "	20	20	20	
Oven LXX					680 "	20	20	20	
Oven LXXI					690 "	20	20	20	
Oven LXXII					700 "	20	20	20	
Oven LXXIII					710 "	20	20	20	
Oven LXXIV					720 "	20	20	20	
Oven LXXV					730 "	20	20	20	
Oven LXXVI					740 "	20	20	20	
Oven LXXVII					750 "	20	20	20	
Oven LXXVIII					760 "	20	20	20	
Oven LXXIX					770 "	20	20	20	
Oven LXXX					780 "	20	20	20	
Oven LXXXI					790 "	20	20	20	
Oven LXXXII					800 "	20	20	20	
Oven LXXXIII					810 "	20	20	20	
Oven LXXXIV					820 "	20	20	20	
Oven LXXXV					830 "	20	20	20	
Oven LXXXVI					840 "	20	20	20	
Oven LXXXVII					850 "	20	20	20	
Oven LXXXVIII					860 "	20	20	20	
Oven LXXXIX					870 "	20	20	20	
Oven LXXXX					880 "	20	20	20	
Oven LXXXXI					890 "	20	20	20	
Oven LXXXXII					900 "	20	20	20	
Oven LXXXXIII					910 "	20	20	20	
Oven LXXXXIV					920 "	20	20	20	
Oven LXXXXV					930 "	20	20	20	
Oven LXXXXVI					940 "	20	20	20	
Oven LXXXXVII					950 "	20	20	20	
Oven LXXXXVIII					960 "	20	20	20	
Oven LXXXXIX					970 "	20	20	20	
Oven LXXXXX					980 "	20	20	20	
Oven LXXXXXI					990 "	20	20	20	
Oven LXXXXXII					1000 "	20	20	20	

1
 888
 101/4.13
 101/4.13



Monat August Jahr 1944 800 Nummer Nr. 22 Berechnungswerte der Fabrikation Nr.
Verfahren: 22 1944 laut Anfertigung

Behälter- und Fahrzeugdaten				Produktionsergebnisse									
Behälter No.	II, F. A. A. 22-194	I. - E. A. 22-194	L. - T. A. 22-194										
Behälter No.	22-194	22-194	22-194										
Liegzeit, nach Anfertigung, in h													
22-194	10	10	10										
Durchl. in h bei 22-194, in													
22-194	20	20	20										
Anfertigung, in h													
22-194	-2	-2	-2,5										
Kup. % Mittelwerte:													
Kup. I													
Liegzeit	517	500	510										
Anfertigung	467	480	460										
Kup. II													
Liegzeit	520	520	520										
Anfertigung	521	510	510										
Kup. III													
Liegzeit	520	520	520										
Anfertigung	521	520	520										
Kup. IV													
Liegzeit	520	520	520										
Anfertigung	521	521	520										
Abfallleistung Mittel Kupferhaltigkeit													
22-194	20	20	20										
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194	20	20	20										
22-194	20	20	20										
22-194	20	20	20										
Regenerations													
Kupfer, in h bei 22-194													
22-194	20	20	20										
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194	20	20	20										
Produktionen pro Periode, in													
Liegzeit													
Anfertigung													
Produktionen Ges. d. Liegzeit													
22-194													
Ausbeuten Ges. d. Liegzeit													
22-194													
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194													
Abfallleistung													
22-194													
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194													
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194													
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194													
Anfertigung, in h bei 22-194													
22-194													

BIS
80/4
13

Zusatz Septemberjahr 1966 zur Nummer Nr. 22 Durchschnittswerte der Fahrperioden Nr. 105 - 107
 Vier 40-ltr. mit 750 ltr. mit 100 ltr. mit 100 ltr. mit

Verarbeitung, Fahrbedingungen					Produktionsergebnisse (Mittelwert)						
Periode Nr. / Fahr, ltr.	19-21, 22-10, 23-10, 24-10			Σ	22-10						
	22-10	22-10	22-10		22-10	22-10	22-10	22-10	22-10	22-10	22-10
Kategorie: Produktionsergebnisse (Mittelwert)											
Einsparung											
Produktionswert											
20	.772			.770	.760						
A.P. I	46,2			47,2	49,0						
A.P. II	65,3			69,5	69,6						
Arbeits- + Suppl. W.L.	22,0			20,0	15,0						
Reibverl.	12,0			14,0	15,0						
Reibverl. 5 W.L.	86			86	100						
10 °	101			88	108						
20 °	108			108	112						
30 °	120			108	120						
40 °	135			120	138						
50 °	154			150	152						
60 °	208			183	180						
Leistung °	716/88			720/80,5	718/80,0						
Abstrahlverf.											
20	.791			.792	.790						
Reibverl. °	32			33	28						
Leistung °	252			273	232						
Gen. J. über 100 °	77,5			78,0	82,0						
Gen. J. über 150 °	-			-	-						
Gen. J. über 180 °	-			-	-						
Wert per Quantität	-			-	-						
Beheiz - 105 °C											
20	.785			.791	.782						
A.P. II	8,2			6,0	6,0						
A.P. III	29,4			31,0	32,0						
Arbeits- + Suppl. W.L.	84,0			85,0	82,5						
Reibverl.	6,5			6,5	6,0						
Reibverl. 5 W.L.	28,5			28,5	30,5						
10 °	38			38	39						
20 °	33,0			35,5	39,5						
30 °	37,0			37,0	37,0						
Leistung °	174			170	170						
U.L. I	-			61,7	-						
U.L. II	-			-	-						
Leistung °	-			2,1	-						
Mittelwert											
20	.785			.791	.782						
A.P. I	8,2			6,0	6,0						
A.P. II	29,4			31,0	32,0						
Arbeits- + Suppl. W.L.	84,0			85,0	82,5						
Reibverl.	6,5			6,5	6,0						
Reibverl. 5 W.L.	28,5			28,5	30,5						
10 °	38			38	39						
20 °	33,0			35,5	39,5						
30 °	37,0			37,0	37,0						
Leistung °	174			170	170						
U.L. I	-			61,7	-						
U.L. II	-			-	-						
Leistung °	-			2,1	-						
Überbeheizungen											
W. W.L.											
Gen. J.											
Gen. J. 5 W.L.											
Gen. J. über 100 °											
Gen. J. über 150 °											
Gen. J. über 180 °											
Wert per Quantität											
Beheizungen											
W. W.L.											
Gen. J.											
Gen. J. 5 W.L.											
Gen. J. über 100 °											
Gen. J. über 150 °											
Gen. J. über 180 °											
Wert per Quantität											

00215

Handwerk: Pötz A-G		Datum: 25.11.2018	
Beschreibung		Umsatz	
Kunden-Nr.	Umsatz	Netto	MwSt
1001	100,00	100,00	20,00
1002	200,00	200,00	40,00
1003	300,00	300,00	60,00
1004	400,00	400,00	80,00
1005	500,00	500,00	100,00
1006	600,00	600,00	120,00
1007	700,00	700,00	140,00
1008	800,00	800,00	160,00
1009	900,00	900,00	180,00
1010	1000,00	1000,00	200,00
1011	1100,00	1100,00	220,00
1012	1200,00	1200,00	240,00
1013	1300,00	1300,00	260,00
1014	1400,00	1400,00	280,00
1015	1500,00	1500,00	300,00
1016	1600,00	1600,00	320,00
1017	1700,00	1700,00	340,00
1018	1800,00	1800,00	360,00
1019	1900,00	1900,00	380,00
1020	2000,00	2000,00	400,00
1021	2100,00	2100,00	420,00
1022	2200,00	2200,00	440,00
1023	2300,00	2300,00	460,00
1024	2400,00	2400,00	480,00
1025	2500,00	2500,00	500,00
1026	2600,00	2600,00	520,00
1027	2700,00	2700,00	540,00
1028	2800,00	2800,00	560,00
1029	2900,00	2900,00	580,00
1030	3000,00	3000,00	600,00
1031	3100,00	3100,00	620,00
1032	3200,00	3200,00	640,00
1033	3300,00	3300,00	660,00
1034	3400,00	3400,00	680,00
1035	3500,00	3500,00	700,00
1036	3600,00	3600,00	720,00
1037	3700,00	3700,00	740,00
1038	3800,00	3800,00	760,00
1039	3900,00	3900,00	780,00
1040	4000,00	4000,00	800,00
1041	4100,00	4100,00	820,00
1042	4200,00	4200,00	840,00
1043	4300,00	4300,00	860,00
1044	4400,00	4400,00	880,00
1045	4500,00	4500,00	900,00
1046	4600,00	4600,00	920,00
1047	4700,00	4700,00	940,00
1048	4800,00	4800,00	960,00
1049	4900,00	4900,00	980,00
1050	5000,00	5000,00	1000,00

002_18

STATION		DATE		TIME		WIND		TEMPERATURE		PRESSURE		HUMIDITY		VISIBILITY		SEA STATE		REMARKS		
No.	Name	Mo.	Da.	HR.	Min.	Dir.	Sp.	Air	Surf	Red.	Sea	Rel.	Wet	Dist.	Dir.	Force	Other	Wind	Direction	
1
2

00219

No.	Name	Sex	Age	Height	Weight	Chest	Arm	Forearm	Hand	Foot	Ear	Nose	Mouth	Lips	Teeth	Hair	Eyes	Complexion	Skin	Fingerprints	Tattoos	Scars	Other	Remarks
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

0022

Table with multiple columns and rows, containing dense data. The table is organized into several distinct sections with headers. The columns include various identifiers, names, and numerical values.

Table Headers (Top Section):

- Column 1: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100
- Column 2: NAME
- Column 3: ADDRESS
- Column 4: PHONE
- Column 5: CITY
- Column 6: STATE
- Column 7: ZIP
- Column 8: OCCUPATION
- Column 9: RELIGION
- Column 10: POLITICAL PARTY
- Column 11: EDUCATION
- Column 12: AGE
- Column 13: HEIGHT
- Column 14: WEIGHT
- Column 15: HAIR
- Column 16: EYES
- Column 17: SKIN
- Column 18: BIRTH DATE
- Column 19: BIRTH PLACE
- Column 20: DEATH DATE
- Column 21: DEATH PLACE
- Column 22: BURIAL PLACE
- Column 23: FUNERAL HOME
- Column 24: EMPLOYER
- Column 25: EMPLOYMENT DATE
- Column 26: EMPLOYMENT TYPE
- Column 27: EMPLOYMENT STATUS
- Column 28: EMPLOYMENT REASON
- Column 29: EMPLOYMENT NOTES
- Column 30: EMPLOYMENT REFERENCES

Table Headers (Bottom Section):

- Column 1: NAME
- Column 2: ADDRESS
- Column 3: PHONE
- Column 4: CITY
- Column 5: STATE
- Column 6: ZIP
- Column 7: OCCUPATION
- Column 8: RELIGION
- Column 9: POLITICAL PARTY
- Column 10: EDUCATION
- Column 11: AGE
- Column 12: HEIGHT
- Column 13: WEIGHT
- Column 14: HAIR
- Column 15: EYES
- Column 16: SKIN
- Column 17: BIRTH DATE
- Column 18: BIRTH PLACE
- Column 19: DEATH DATE
- Column 20: DEATH PLACE
- Column 21: BURIAL PLACE
- Column 22: FUNERAL HOME
- Column 23: EMPLOYER
- Column 24: EMPLOYMENT DATE
- Column 25: EMPLOYMENT TYPE
- Column 26: EMPLOYMENT STATUS
- Column 27: EMPLOYMENT REASON
- Column 28: EMPLOYMENT NOTES
- Column 29: EMPLOYMENT REFERENCES

Table Headers (Far Bottom Section):

- Column 1: NAME
- Column 2: ADDRESS
- Column 3: PHONE
- Column 4: CITY
- Column 5: STATE
- Column 6: ZIP
- Column 7: OCCUPATION
- Column 8: RELIGION
- Column 9: POLITICAL PARTY
- Column 10: EDUCATION
- Column 11: AGE
- Column 12: HEIGHT
- Column 13: WEIGHT
- Column 14: HAIR
- Column 15: EYES
- Column 16: SKIN
- Column 17: BIRTH DATE
- Column 18: BIRTH PLACE
- Column 19: DEATH DATE
- Column 20: DEATH PLACE
- Column 21: BURIAL PLACE
- Column 22: FUNERAL HOME
- Column 23: EMPLOYER
- Column 24: EMPLOYMENT DATE
- Column 25: EMPLOYMENT TYPE
- Column 26: EMPLOYMENT STATUS
- Column 27: EMPLOYMENT REASON
- Column 28: EMPLOYMENT NOTES
- Column 29: EMPLOYMENT REFERENCES

Table Headers (Very Bottom Section):

- Column 1: NAME
- Column 2: ADDRESS
- Column 3: PHONE
- Column 4: CITY
- Column 5: STATE
- Column 6: ZIP
- Column 7: OCCUPATION
- Column 8: RELIGION
- Column 9: POLITICAL PARTY
- Column 10: EDUCATION
- Column 11: AGE
- Column 12: HEIGHT
- Column 13: WEIGHT
- Column 14: HAIR
- Column 15: EYES
- Column 16: SKIN
- Column 17: BIRTH DATE
- Column 18: BIRTH PLACE
- Column 19: DEATH DATE
- Column 20: DEATH PLACE
- Column 21: BURIAL PLACE
- Column 22: FUNERAL HOME
- Column 23: EMPLOYER
- Column 24: EMPLOYMENT DATE
- Column 25: EMPLOYMENT TYPE
- Column 26: EMPLOYMENT STATUS
- Column 27: EMPLOYMENT REASON
- Column 28: EMPLOYMENT NOTES
- Column 29: EMPLOYMENT REFERENCES

00224

No.	Date	Time	Locality	Altitude	Direction	Wind	Temperature		Humidity		Barometer	Miles	Meters	Direction	Distance	Remarks
							Max	Min	Max	Min						
1	

No. ...
 Date ...
 Time ...
 Locality ...
 Altitude ...
 Direction ...
 Wind ...
 Temperature ...
 Humidity ...
 Barometer ...
 Miles ...
 Meters ...
 Direction ...
 Distance ...
 Remarks ...

00225
 1225

Date		Time		Location		Altitude		Temperature		Humidity		Wind		Pressure		Visibility		Remarks	
Day	Month	Hour	Minute	Lat	Long	Feet	Meters	Air	Ground	Rel.	Abs.	Dir	Force	Sea	Bar	Dist	Obs	Clouds	Notes
1	11	10	00	35° 30' N	142° 30' E	1000	305	65	65	75	75	100	10	0	30.00	10	10	10	Clear
2	11	10	05	35° 35' N	142° 35' E	1050	320	66	66	76	76	100	10	0	29.95	10	10	10	Clear
3	11	10	10	35° 40' N	142° 40' E	1100	335	67	67	77	77	100	10	0	29.90	10	10	10	Clear
4	11	10	15	35° 45' N	142° 45' E	1150	350	68	68	78	78	100	10	0	29.85	10	10	10	Clear
5	11	10	20	35° 50' N	142° 50' E	1200	365	69	69	79	79	100	10	0	29.80	10	10	10	Clear
6	11	10	25	35° 55' N	142° 55' E	1250	380	70	70	80	80	100	10	0	29.75	10	10	10	Clear
7	11	10	30	36° 00' N	143° 00' E	1300	395	71	71	81	81	100	10	0	29.70	10	10	10	Clear
8	11	10	35	36° 05' N	143° 05' E	1350	410	72	72	82	82	100	10	0	29.65	10	10	10	Clear
9	11	10	40	36° 10' N	143° 10' E	1400	425	73	73	83	83	100	10	0	29.60	10	10	10	Clear
10	11	10	45	36° 15' N	143° 15' E	1450	440	74	74	84	84	100	10	0	29.55	10	10	10	Clear
11	11	10	50	36° 20' N	143° 20' E	1500	455	75	75	85	85	100	10	0	29.50	10	10	10	Clear
12	11	10	55	36° 25' N	143° 25' E	1550	470	76	76	86	86	100	10	0	29.45	10	10	10	Clear
13	11	10	00	36° 30' N	143° 30' E	1600	485	77	77	87	87	100	10	0	29.40	10	10	10	Clear
14	11	10	05	36° 35' N	143° 35' E	1650	500	78	78	88	88	100	10	0	29.35	10	10	10	Clear
15	11	10	10	36° 40' N	143° 40' E	1700	515	79	79	89	89	100	10	0	29.30	10	10	10	Clear
16	11	10	15	36° 45' N	143° 45' E	1750	530	80	80	90	90	100	10	0	29.25	10	10	10	Clear
17	11	10	20	36° 50' N	143° 50' E	1800	545	81	81	91	91	100	10	0	29.20	10	10	10	Clear
18	11	10	25	36° 55' N	143° 55' E	1850	560	82	82	92	92	100	10	0	29.15	10	10	10	Clear
19	11	10	30	37° 00' N	144° 00' E	1900	575	83	83	93	93	100	10	0	29.10	10	10	10	Clear
20	11	10	35	37° 05' N	144° 05' E	1950	590	84	84	94	94	100	10	0	29.05	10	10	10	Clear
21	11	10	40	37° 10' N	144° 10' E	2000	605	85	85	95	95	100	10	0	29.00	10	10	10	Clear
22	11	10	45	37° 15' N	144° 15' E	2050	620	86	86	96	96	100	10	0	28.95	10	10	10	Clear
23	11	10	50	37° 20' N	144° 20' E	2100	635	87	87	97	97	100	10	0	28.90	10	10	10	Clear
24	11	10	55	37° 25' N	144° 25' E	2150	650	88	88	98	98	100	10	0	28.85	10	10	10	Clear
25	11	10	00	37° 30' N	144° 30' E	2200	665	89	89	99	99	100	10	0	28.80	10	10	10	Clear
26	11	10	05	37° 35' N	144° 35' E	2250	680	90	90	100	100	100	10	0	28.75	10	10	10	Clear
27	11	10	10	37° 40' N	144° 40' E	2300	695	91	91	101	101	100	10	0	28.70	10	10	10	Clear
28	11	10	15	37° 45' N	144° 45' E	2350	710	92	92	102	102	100	10	0	28.65	10	10	10	Clear
29	11	10	20	37° 50' N	144° 50' E	2400	725	93	93	103	103	100	10	0	28.60	10	10	10	Clear
30	11	10	25	37° 55' N	144° 55' E	2450	740	94	94	104	104	100	10	0	28.55	10	10	10	Clear
31	11	10	30	38° 00' N	145° 00' E	2500	755	95	95	105	105	100	10	0	28.50	10	10	10	Clear

00226

Date		Time		Location		Weather		Visibility		Wind		Sea		Temperature		Pressure		Other	
Day	Month	Hour	Minute	Lat	Long	Clouds	Temp	Wind Dir	Wind Spd	Wave Hgt	Wave Dir	Air	Surf	Bar	Humid	Notes	Remarks	Remarks	Remarks
1	1	01	00	10	10	0	10	0	10	0	10	10	10	10	10				
2	2	02	00	20	20	0	20	0	20	0	20	20	20	20	20				
3	3	03	00	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	30				
4	4	04	00	40	40	0	40	0	40	0	40	40	40	40	40				
5	5	05	00	50	50	0	50	0	50	0	50	50	50	50	50				
6	6	06	00	00	00	0	00	0	00	0	00	00	00	00	00				
7	7	07	00	10	10	0	10	0	10	0	10	10	10	10	10				
8	8	08	00	20	20	0	20	0	20	0	20	20	20	20	20				
9	9	09	00	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	30				
10	10	10	00	40	40	0	40	0	40	0	40	40	40	40	40				
11	11	11	00	50	50	0	50	0	50	0	50	50	50	50	50				
12	12	12	00	00	00	0	00	0	00	0	00	00	00	00	00				
13	13	13	00	10	10	0	10	0	10	0	10	10	10	10	10				
14	14	14	00	20	20	0	20	0	20	0	20	20	20	20	20				
15	15	15	00	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	30				
16	16	16	00	40	40	0	40	0	40	0	40	40	40	40	40				
17	17	17	00	50	50	0	50	0	50	0	50	50	50	50	50				
18	18	18	00	00	00	0	00	0	00	0	00	00	00	00	00				
19	19	19	00	10	10	0	10	0	10	0	10	10	10	10	10				
20	20	20	00	20	20	0	20	0	20	0	20	20	20	20	20				
21	21	21	00	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	30				
22	22	22	00	40	40	0	40	0	40	0	40	40	40	40	40				
23	23	23	00	50	50	0	50	0	50	0	50	50	50	50	50				
24	24	24	00	00	00	0	00	0	00	0	00	00	00	00	00				
25	25	25	00	10	10	0	10	0	10	0	10	10	10	10	10				
26	26	26	00	20	20	0	20	0	20	0	20	20	20	20	20				
27	27	27	00	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	30				
28	28	28	00	40	40	0	40	0	40	0	40	40	40	40	40				
29	29	29	00	50	50	0	50	0	50	0	50	50	50	50	50				
30	30	30	00	00	00	0	00	0	00	0	00	00	00	00	00				
31	31	31	00	10	10	0	10	0	10	0	10	10	10	10	10				

00227

Date		Time		Location		Altitude		Temperature		Humidity		Wind		Pressure		Visibility		Clouds		Remarks	
Day	Month	Year	Hour	Minute	Latitude	Longitude	Feet	F	C	%	Direction	Speed	Barometric	Sea Level	Miles	Height	Base	Top	Other	Notes	
1	1	1953	10	00	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
2	1	1953	10	01	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
3	1	1953	10	02	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
4	1	1953	10	03	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
5	1	1953	10	04	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
6	1	1953	10	05	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
7	1	1953	10	06	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
8	1	1953	10	07	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
9	1	1953	10	08	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
10	1	1953	10	09	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
11	1	1953	10	10	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
12	1	1953	10	11	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
13	1	1953	10	12	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
14	1	1953	10	13	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
15	1	1953	10	14	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
16	1	1953	10	15	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
17	1	1953	10	16	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
18	1	1953	10	17	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
19	1	1953	10	18	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
20	1	1953	10	19	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
21	1	1953	10	20	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
22	1	1953	10	21	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
23	1	1953	10	22	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
24	1	1953	10	23	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
25	1	1953	10	24	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
26	1	1953	10	25	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
27	1	1953	10	26	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
28	1	1953	10	27	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
29	1	1953	10	28	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
30	1	1953	10	29	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
31	1	1953	10	30	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear
32	1	1953	10	31	31° 15' N	103° 00' W	1000	50.0	10.0	100	000	0.0	30.0	30.0	10	0	0	0	0	0	Clear

0028

Table with columns: Datum, Jagdbeiheft, Jagdbrief, Jagdtag, Jagdort, Jagdzeit, Jagdbau, Jagdtag, Jagdort, Jagdzeit, Jagdbau. It contains detailed hunting records including dates, locations, and participants.

00229

No.	Date	Description	Debit	Credit	Balance	Interest		Dividend		Total		Remarks
						Rate	Amount	Rate	Amount	Rate	Amount	
1	1/1
2	1/2
3	1/3
4	1/4
5	1/5
6	1/6
7	1/7
8	1/8
9	1/9
10	1/10
11	1/11
12	1/12
13	1/13
14	1/14
15	1/15
16	1/16
17	1/17
18	1/18
19	1/19
20	1/20
21	1/21
22	1/22
23	1/23
24	1/24
25	1/25
26	1/26
27	1/27
28	1/28
29	1/29
30	1/30
31	1/31
32	1/32
33	1/33
34	1/34
35	1/35
36	1/36
37	1/37
38	1/38
39	1/39
40	1/40
41	1/41
42	1/42
43	1/43
44	1/44
45	1/45
46	1/46
47	1/47
48	1/48
49	1/49
50	1/50

00230

Line	Code	Description	Unit	Quantity	Price	Total	Tax	Net Total
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33								
34								
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41								
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49								
50								
51								
52								
53								
54								
55								
56								
57								
58								
59								
60								
61								
62								
63								
64								
65								
66								
67								
68								
69								
70								
71								
72								
73								
74								
75								
76								
77								
78								
79								
80								
81								
82								
83								
84								
85								
86								
87								
88								
89								
90								
91								
92								
93								
94								
95								
96								
97								
98								
99								
100								

1. Name of Buyer
 2. Address
 3. City
 4. State
 5. Zip
 6. Phone
 7. Tax No.

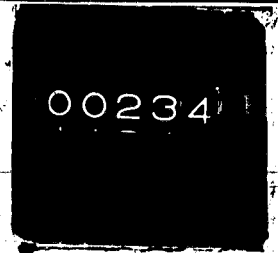
00232

Kategorie	Messwert	Temperatur				Luftdruck				Wind				Niederschlag				Sonneneinstrahlung				Relative Feuchtigkeit				Wasserdampfdruck											
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4								
1	10.2	10.2	10.2	10.2	10.2	1015.2	1015.2	1015.2	1015.2	1.2	1.2	1.2	1.2	0.2	0.2	0.2	0.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
2	10.3	10.3	10.3	10.3	10.3	1015.3	1015.3	1015.3	1015.3	1.2	1.2	1.2	1.2	0.2	0.2	0.2	0.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
...

00233

General Information										Technical Specifications										Material Properties																						
Item No.	Description	Quantity	Unit	Material	Dimensions	Weight	Volume	Surface Area	Notes	Modulus E	Poisson's ν	Strength σ _y	Strength σ _u	Elongation δ ₅	Impact K _{CV}	Hardness HRC	Heat Treat	Surface Finish	Coating	Corrosion Res.	Thermal Exp. α	Thermal Cond. λ	Electrical Cond. σ	Dielectric Const.	Volume Resist. ρ _v	Surface Resist. ρ _s	Tensile Strength	Yield Strength	Reduction of Area	Elongation at Break	Impact Energy	Hardness	Heat Treatment	Surface Treatment	Coating	Corrosion Rate	Thermal Expansion	Thermal Conductivity	Electrical Conductivity	Dielectric Constant	Volume Resistance	Surface Resistance
1	Steel Plate	100	kg	SS 304	2000x3000x10	78.5	0.007	18.8		193	0.3	205	515	5	25						193	17	5.0	16	1.6	10 ¹¹	10 ¹¹	500	200	70	40	10	193	17	5.0	16	1.6	10 ¹¹	10 ¹¹			
2	Aluminum Plate	50	kg	Al 6061	2000x3000x10	2700	0.017	54.0		69	0.33	275	375	15	25						69	23	23.0	17	1.0	10 ¹⁰	10 ¹⁰	250	100	70	40	10	69	23	23.0	17	1.0	10 ¹⁰	10 ¹⁰			
3	Stainless Steel	200	kg	SS 316	1500x1000x10	78.5	0.007	18.8		193	0.3	205	515	5	25						193	17	5.0	16	1.6	10 ¹¹	10 ¹¹	500	200	70	40	10	193	17	5.0	16	1.6	10 ¹¹	10 ¹¹			

00234



00234

Section 1										Section 2										Section 3																		
Date			Description							Total			Date			Description							Total			Date			Description							Total		
1945					1945					1945				
1946					1946					1946				
1947					1947					1947				
1948					1948					1948				
1949					1949					1949				
1950					1950					1950				
1951					1951					1951				
1952					1952					1952				
1953					1953					1953				
1954					1954					1954				
1955					1955					1955				
1956					1956					1956				
1957					1957					1957				
1958					1958					1958				
1959					1959					1959				
1960					1960					1960				
1961					1961					1961				
1962					1962					1962				
1963					1963					1963				
1964					1964					1964				
1965					1965					1965				
1966					1966					1966				
1967					1967					1967				
1968					1968					1968				
1969					1969					1969				
1970					1970					1970				
1971					1971					1971				
1972					1972					1972				
1973					1973					1973				
1974					1974					1974				
1975					1975					1975				
1976					1976					1976				
1977					1977					1977				
1978					1978					1978				
1979					1979					1979				
1980					1980					1980				
1981					1981					1981				
1982					1982					1982				
1983					1983					1983				
1984					1984					1984				
1985					1985					1985				
1986					1986					1986				
1987					1987					1987				
1988					1988					1988				
1989					1989					1989				
1990					1990					1990				
1991					1991					1991				
1992					1992					1992				
1993					1993					1993				
1994					1994					1994				
1995					1995					1995				
1996					1996					1996				
1997					1997					1997				
1998					1998					1998				
1999					1999					1999				
2000					2000					2000				

002371

00238

Lichtmessungen															Temperaturmessungen															Feuchtigkeitmessungen															Sonstige Messungen																																																						
Lichtmessungen															Temperaturmessungen															Feuchtigkeitmessungen															Sonstige Messungen																																																						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
[Detailed data grid containing numerical values for light, temperature, humidity, and other measurements across 100 rows and 100 columns.]																																																																																																			

1
 8074.12
 11000

3
 21.4
 11000

Werte	Abweichung		Temperatur		Luftdruck		Luftfeuchtigkeit		Wind		Sichtweite		Wolken		Magnetfeld		Magnetfeld		Magnetfeld	

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30

00240

1. Einheits-Tabelle mit 2- und 3-Exponenten-Termen, die über die Verteilung in den verschiedenen Gruppen			2. Einheits-Tabelle mit 2- und 3-Exponenten-Termen, die über die Verteilung in den verschiedenen Gruppen		3. Einheits-Tabelle mit 2- und 3-Exponenten-Termen, die über die Verteilung in den verschiedenen Gruppen		4. Einheits-Tabelle mit 2- und 3-Exponenten-Termen, die über die Verteilung in den verschiedenen Gruppen	
Gruppe	Einheit	Exponent	Gruppe	Einheit	Exponent	Gruppe	Einheit	Exponent
1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9
10	10	10
11	11	11
12	12	12
13	13	13
14	14	14
15	15	15
16	16	16
17	17	17
18	18	18
19	19	19
20	20	20
21	21	21
22	22	22
23	23	23
24	24	24
25	25	25
26	26	26
27	27	27
28	28	28
29	29	29
30	30	30
31	31	31
32	32	32
33	33	33
34	34	34
35	35	35
36	36	36
37	37	37
38	38	38
39	39	39
40	40	40
41	41	41
42	42	42
43	43	43
44	44	44
45	45	45
46	46	46
47	47	47
48	48	48
49	49	49
50	50	50
51	51	51
52	52	52
53	53	53
54	54	54
55	55	55
56	56	56
57	57	57
58	58	58
59	59	59
60	60	60
61	61	61
62	62	62
63	63	63
64	64	64
65	65	65
66	66	66
67	67	67
68	68	68
69	69	69
70	70	70
71	71	71
72	72	72
73	73	73
74	74	74
75	75	75
76	76	76
77	77	77
78	78	78
79	79	79
80	80	80
81	81	81
82	82	82
83	83	83
84	84	84
85	85	85
86	86	86
87	87	87
88	88	88
89	89	89
90	90	90
91	91	91
92	92	92
93	93	93
94	94	94
95	95	95
96	96	96
97	97	97
98	98	98
99	99	99
100	100	100

00241

Date	Temperature		Humidity		Wind		Barometer		Rain		Sun		Moon		Clouds		Remarks		
	Max	Min	Max	Min	Dir	Spd	Max	Min	Max	Min	Time	Alt	Time	Alt	Time	Alt	Time	Alt	
1	72.5	52.5	85	65			30.1	30.0	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
2	70.0	50.0	80	60			29.9	29.8	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
3	68.0	48.0	75	55			29.8	29.7	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
4	65.0	45.0	70	50			29.7	29.6	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
5	62.0	42.0	65	45			29.6	29.5	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
6	60.0	40.0	60	40			29.5	29.4	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
7	58.0	38.0	55	35			29.4	29.3	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
8	55.0	35.0	50	30			29.3	29.2	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
9	52.0	32.0	45	25			29.2	29.1	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
10	50.0	30.0	40	20			29.1	29.0	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
11	48.0	28.0	35	18			29.0	28.9	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
12	45.0	25.0	30	15			28.9	28.8	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
13	42.0	22.0	25	12			28.8	28.7	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
14	40.0	20.0	20	10			28.7	28.6	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
15	38.0	18.0	15	8			28.6	28.5	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
16	35.0	15.0	10	5			28.5	28.4	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
17	32.0	12.0	5	2			28.4	28.3	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
18	30.0	10.0	0	0			28.3	28.2	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
19	28.0	8.0	0	0			28.2	28.1	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
20	25.0	5.0	0	0			28.1	28.0	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
21	22.0	2.0	0	0			28.0	27.9	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
22	20.0	0.0	0	0			27.9	27.8	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
23	18.0	-2.0	0	0			27.8	27.7	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
24	15.0	-5.0	0	0			27.7	27.6	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
25	12.0	-8.0	0	0			27.6	27.5	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
26	10.0	-10.0	0	0			27.5	27.4	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
27	8.0	-12.0	0	0			27.4	27.3	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
28	5.0	-15.0	0	0			27.3	27.2	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
29	2.0	-18.0	0	0			27.2	27.1	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
30	0.0	-20.0	0	0			27.1	27.0	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear
31	0.0	-22.0	0	0			27.0	26.9	0.0	0.0	10:00	1000	10:00	1000					Clear

Name: _____
 Station: _____
 Date: _____
 Time: _____

Bag Target

1 -30/4.13

00242

Vessel		Date		Time		Lat		Long		Sight		Distance		Bearing		Remarks	
No.	Name	Mo.	Da.	hr.	mi.	N.	S.	W.	E.	Miles	True	Miles	True	True	True	Miles	True

Lines of Longitude : 70
 of Arcs : 01 1/2'

Bag Target

V

00244

Date	Time	Location	Altitude	Temp	Wind	Pressure	Humidity		Clouds		Wind		Remarks
							Rel	Abs	Base	Top	Dir	Spd	
10/1	0800	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	0900	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1000	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1100	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1200	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1300	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1400	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1500	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1600	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1700	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1800	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	1900	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2000	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2100	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2200	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2300	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2400	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2500	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2600	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2700	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2800	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	2900	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear
10/1	3000	BAG	1000	10.0	10	1010	65	55	10	0	10	10	Clear

BAG Target
1-30/4.13

BAG No. 1

30/4.13

I. DHD PROCESS

5. Tabulations of Product
Tests & Operating Data
with Different Charge
Stacks.

00247

1 000 to Schem der Dehydrierung, August 1944 (Werte der Betriebskontrolle.)

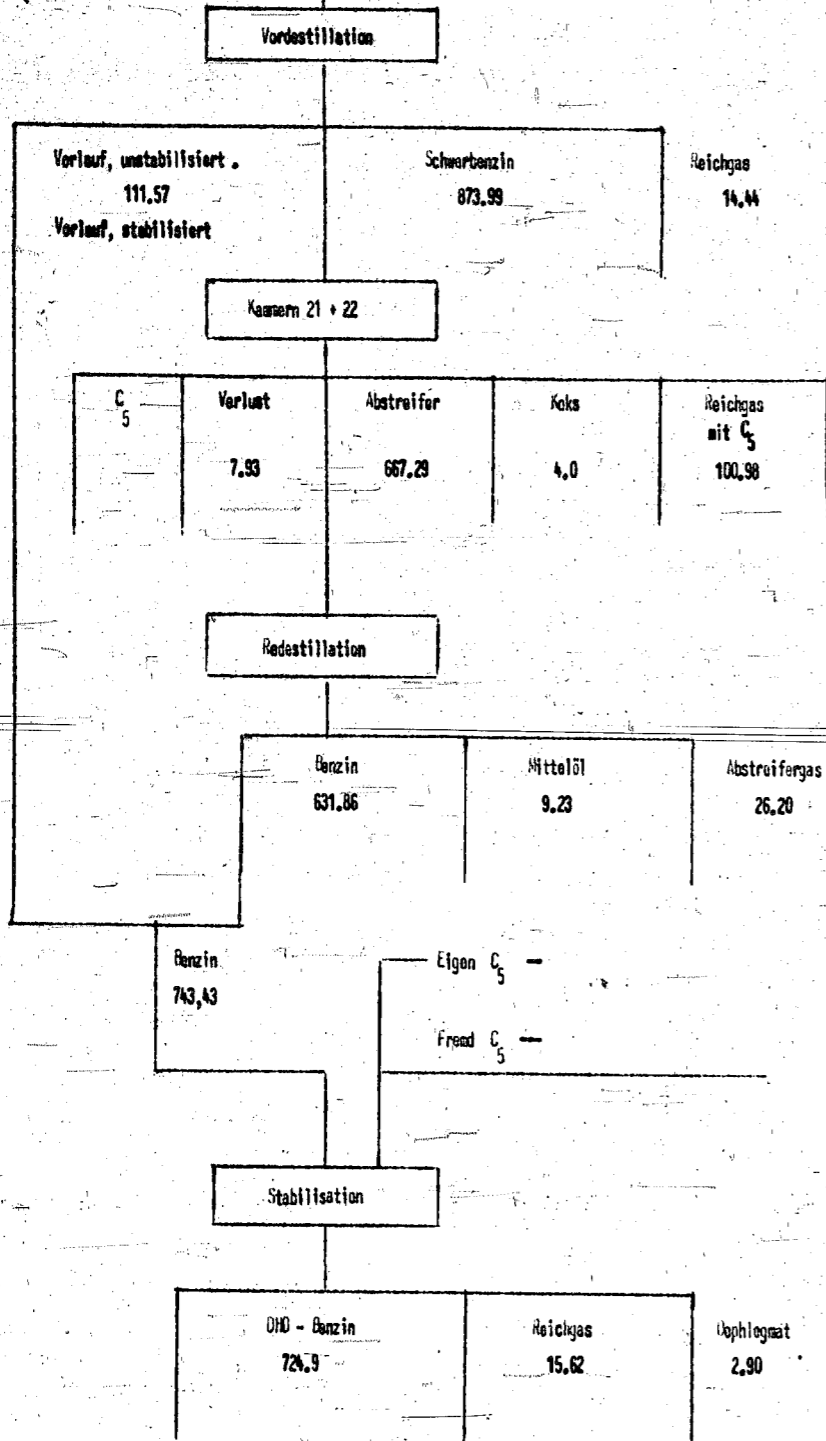
Rohbenzin, unstabliert. Lsg. Öl = 862,92
 1 000 to Run. Öl = 127,14
 Rohbenzin, stabliert. Erdöl Abstreiferbl. = 9,94

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ab-Fertig Öl P 1265
Ausbeute Gew. %							
d ₂₀	.748	.659	.762	.784	.792	.999	.774
Siedebeginn °C	50	28	91	37	40	196	45
5 Vol. % °C	75	34	106	63	63	213	58
10 "	85	37	107	76	72	219	63
30 "	107	44	117	104	98	237	84
50 "	123	51	128	124	115	253	107
70 "	140	59	143	147	132	261	130
90 "	164	69	166	-	159	-	155
95 "	178	74	178	-	176	-	170
Endpunkt °C	190/97,5	76/95	189/97,5	245/87	191/97	350/89	182/98
Verlust %	1,0	4	1	-	2,0	-	1,0
Vol. % - 70 °C	3,0	-	-	-	9,0	-	19,0
" - 100 "	24,0	-	-	-	33,0	-	42,0
A.P. I	45,1	-	44,2	-	- 13,0	-	0,6
A.P. II	61,0	-	61,5	-	62,1	-	61,7
Arasen Vol. %	17,0	-	19,0	-	62,0	-	52,5
Naphthane "	25,0	-	22,0	-	10,0	-	13,0
Paraffine "	58,0	-	59,0	-	28,0	-	34,5
O.Z. I	58,0	-	-	-	83,0	-	81,2
O.Z. II	-	-	-	-	-	-	92,3
Jodzahl	1,1	-	-	-	2,3	-	3,2
O.Z. I d. Restb.	-	-	-	-	-	-	-

Rohbenzin aus Wien, Hamburg, Litz mit 54 - 66 % Paraffinen und 1 - 44 % bis 100 °C.

$\lambda = 0,8 = 0,9$
 $\lambda = 1,1 = 1,5$



Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %			
CO "			
CO ₂ "			
N ₂ "			
C ₁ "			
C ₂ "			
C ₃ "			
C ₄ "			
C ₅ u. höher "			
C ₅ II "			
C ₅ III "			
C ₅ g/m ³			
m ³ /to			
Einspritzung			
Gewicht, kg/d ³			

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung				
Rohbenzin				1 000
Fremdes Gasbl				-
Benzin				
DHD - Benzin				724,90
Mittelöl				9,23
Gas + Verlust				261,87
Koks				4,00

B K. Werte

Sn	Öl	Ml	Dephlogmat	Arasen	Reichgas	Koks + Verlust
1 000	724,90	9,23	2,90	93,79	157,24	11,94
265,87						

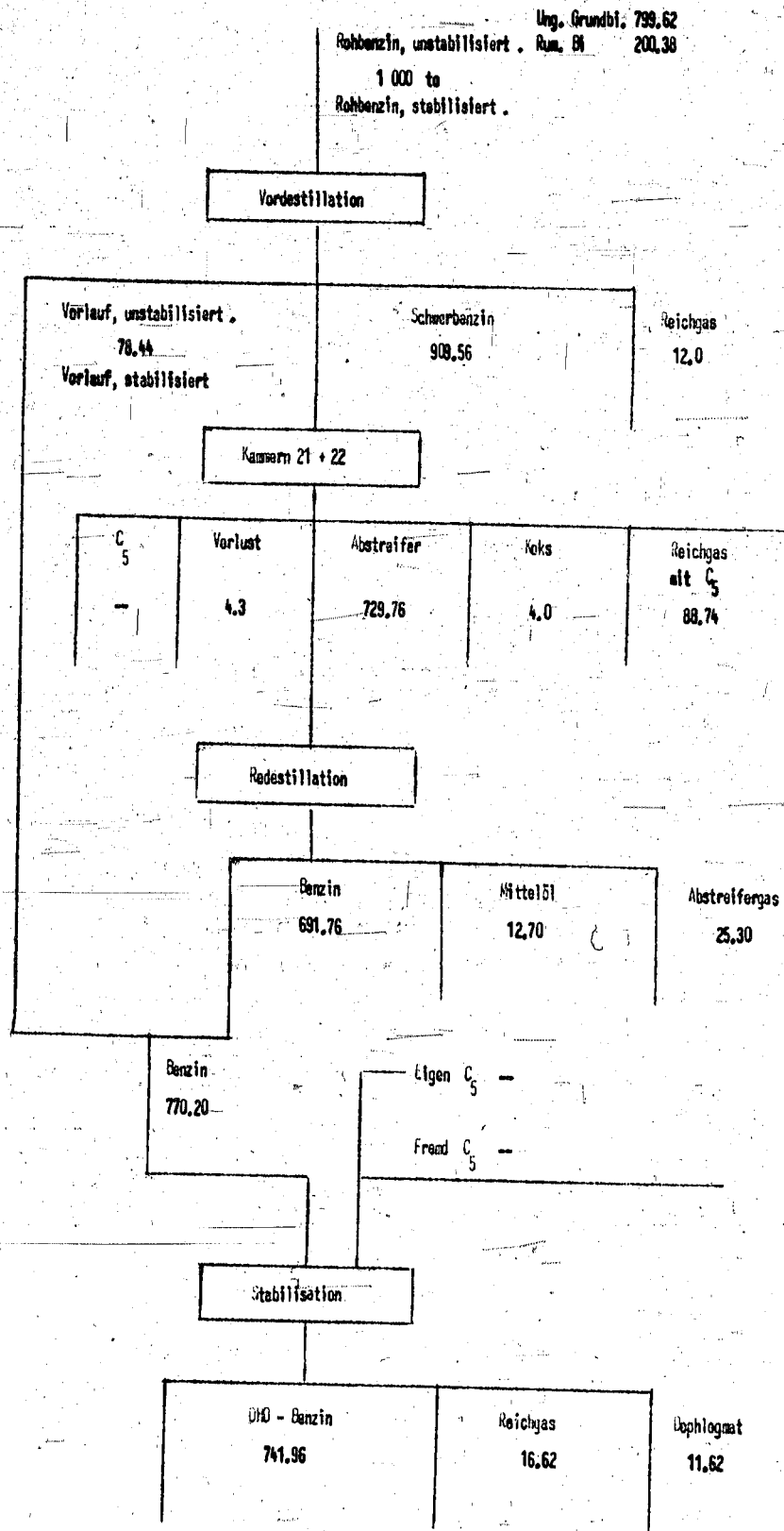
Produktfaktor : 1,362 to / to Öl + Ml.

Abgas : 25,7 % bezogen auf Öl + Ml + Abgas.

bag Target

1 -30/4.13

00248



Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name Datum der Probe	Rohbenzin Stessfurt	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ad- fertig Bl P 1259
Ausbeute Gew. %	.740	.647	.775	.791	.790	.975	.776
d ₂₀	51	27	96	37	41	188	40
Siedebeginn °C	74	32	110	65	60	205	57
5 Vol. % °C	83	39	114	76	71	207	63
10 "	101	40	126	107	102	214	88
30 "	116	47	138	130	122	223	115
50 "	133	55	151	150	138	236	135
70 "	160	68	176	189	158	315	156
90 "	170	82	181	-	169	342	165
Endpunkt °C	176/98	86/96	186/98	248/94,5	174/97	350/96,5	175/98
Verlust %	1,5	4	1	-	2	-	1
Vol. % - 70 °C	-	-	-	7	10	-	16
" - 100 "	28,5	-	-	24,5	29	-	39
A.P. I	45,8	52,6	40,8	-	- 4,6	- 56,4	3,4
A.P. II	61,9	-	63,6	-	64,8	-	64,9
Aromaten Vol. %	19,0	10,5	24,0	-	61,0	-	55,5
Naphthene "	22,0	51,0	16,0	-	7,0	-	7,5
Paraffine "	59,0	38,5	60,0	-	32,0	-	37,0
U.Z. I	56,0	-	-	-	82,0	-	80,0
U.Z. II	-	-	-	-	-	-	-
Jodzahl	6,0	-	-	-	-	-	-
U.Z. I d. Restb.	-	-	-	-	0,6	-	2,3

Gemisch verschiedener Benzine mit 55 - 64 % Paraffinen und 11 - 36 Vol. % - 100 °C.

$\lambda = 0,8 : +1,6$
 $\lambda = 1,1 : +1,9$

Gesamtsanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
1/2 Vol. %			
O ₂ "			
CO ₂ "			
H ₂ "			
C ₁ "			
C ₂ "			
C ₃ "			
i C ₄ "			
n C ₄ "			
C ₅ u. höher			
C ₆ H ₆ "			
C ₇ u. höher			
C ₈ u. höher			
n/ to			
Einspritzung			
Gewicht, kg/m ³			

Bilanzen.

Name	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin		1 000 +	1 000 +	1 000 +
Fremdes Gasöl		-	-	-
Benzin				742,0
DHD - Benzin				12,7
Mittelöl				241,3
Gas + Verlust				4,0
Koks				

+ stabilisiert
 ++ unstabilisiert

B K, Werte:

Ca	Bl	Ml	Diphlogmat	Arngas	Reichgas	Koks + Verlust.
1000	714,96	12,70	11,62	82,76	142,66	8,30

Produktfaktor: 1,325 to / to Bl + Ml.
 Abgas : 23,9 % bezogen auf Bl + Ml + Abgas.

bag 11.11.1
 30/4.18

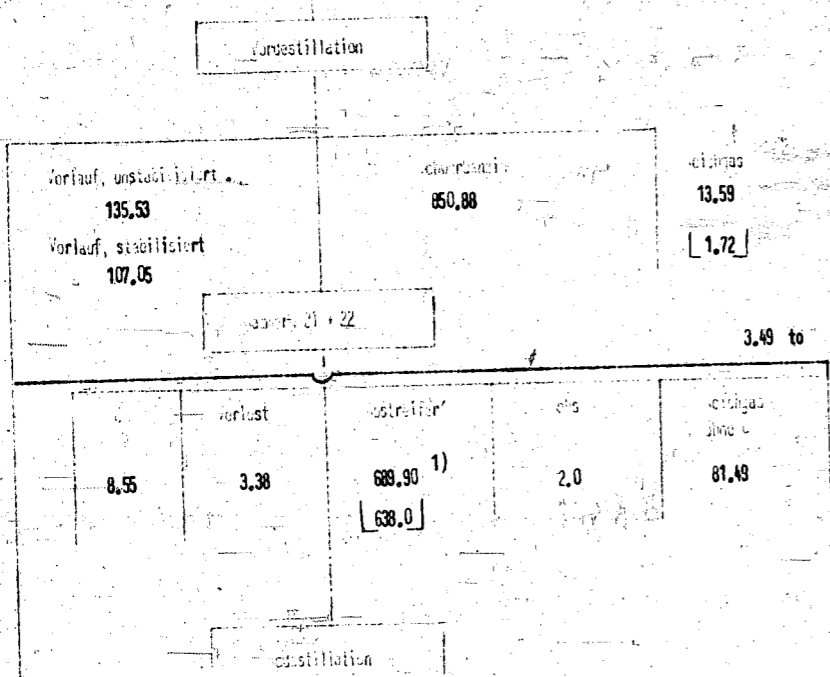
4. Okt. 1944

00249

1.000 to 5068 Schweröl
 131.3 " 6434 "
 158.8 " Erdölabbreifer B1
 153.2 " Kondensat

Basis 40 - 50 % Erdöl, Rest Kohle

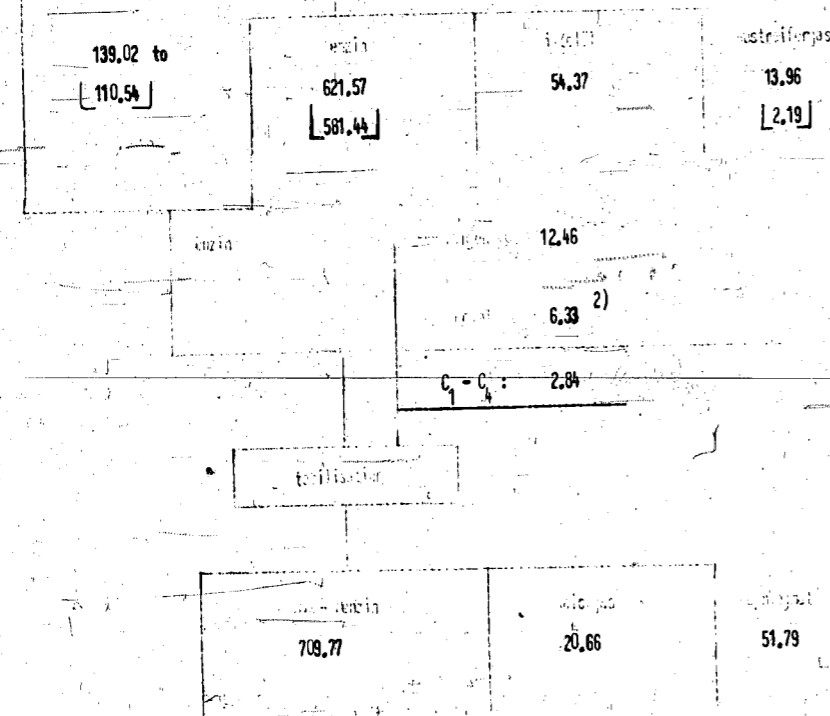
Produktionsbedingungen: Werte der Destillation



Produkt	Destillat	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 65% Fr.	ittelöl	W-Fertig Öl TK 1250
Destillat Gew.	.748	.637	.772	.771	.791	.978	.774
Wassergehalt	38	22	106	110	42	197	40
Wasserdampf	70	27	118	118	64	204	61
Wasserdampf	125	30	122	121	72	206	-
Wasserdampf	139	40	133	132	101	215	115
Wasserdampf	150	50	142	140	125	224	-
Wasserdampf	164	61	151	148	141	237	-
Wasserdampf	173	71	163	160	162	322	165
Wasserdampf	174/95.5	84/86	168	165	174	-	171
Verlust			174	172	216/91%	179/97	18,0
Verlust					8		40,0
Verlust							2,1
Verlust					- 9,3	- 70	62,5
Verlust							52,0
Verlust							12,0
Verlust							36,0
Verlust							80,5
Verlust							92,6
Verlust							3,0

Werte der Kammern

2 0,8 = 0,5
 2 1,1 = 1,0



Produkt	Wasser	Wasserdampf	Abstreifer
Wasser	2,4	53,0	
Wasserdampf	12,5	31,9	2,5
Wasserdampf	35,1	8,2	20,5
Wasserdampf	32,9	3,6	18,9
Wasserdampf	6,5	0,9	36,7
Wasserdampf	6,7	0,2	
Wasserdampf	3,2	0,2	
Wasserdampf	150	12	
Wasserdampf	63	200	
Wasserdampf	1,52	133	

bag Target

1 -30/4.13

Produkt	Wasser	Wasserdampf	Abstreifer
Wasser	1 000	1 000	1 000
Wasserdampf	-	-	6,3
Wasserdampf	700	-	-
Wasserdampf	64	735	740,3
Wasserdampf	64	57	54,4
Wasserdampf	234	206	207,0
Wasserdampf	2	2	2,0

1) Stabilisiert, 2) unstab. sort.

B.K. Werte:

Wasser	H ₂	Treibgas	Abgas	Reichgas	Koks + Verlust
1 006,3	709,8	54,4	109,9	62,1	64,9
236,9					5,2

Produktfaktor: 1,317 to/to B1 + H1

Abgas: 23,66 bezogen auf B1 + H1 + Abgas

1) Enthält: 51,9 to Gas

2) Enthält: 1,0 " "

00250

1.000 to Schema der Dehydrierung. März 1944 (Werte der Betriebskontrolle.)

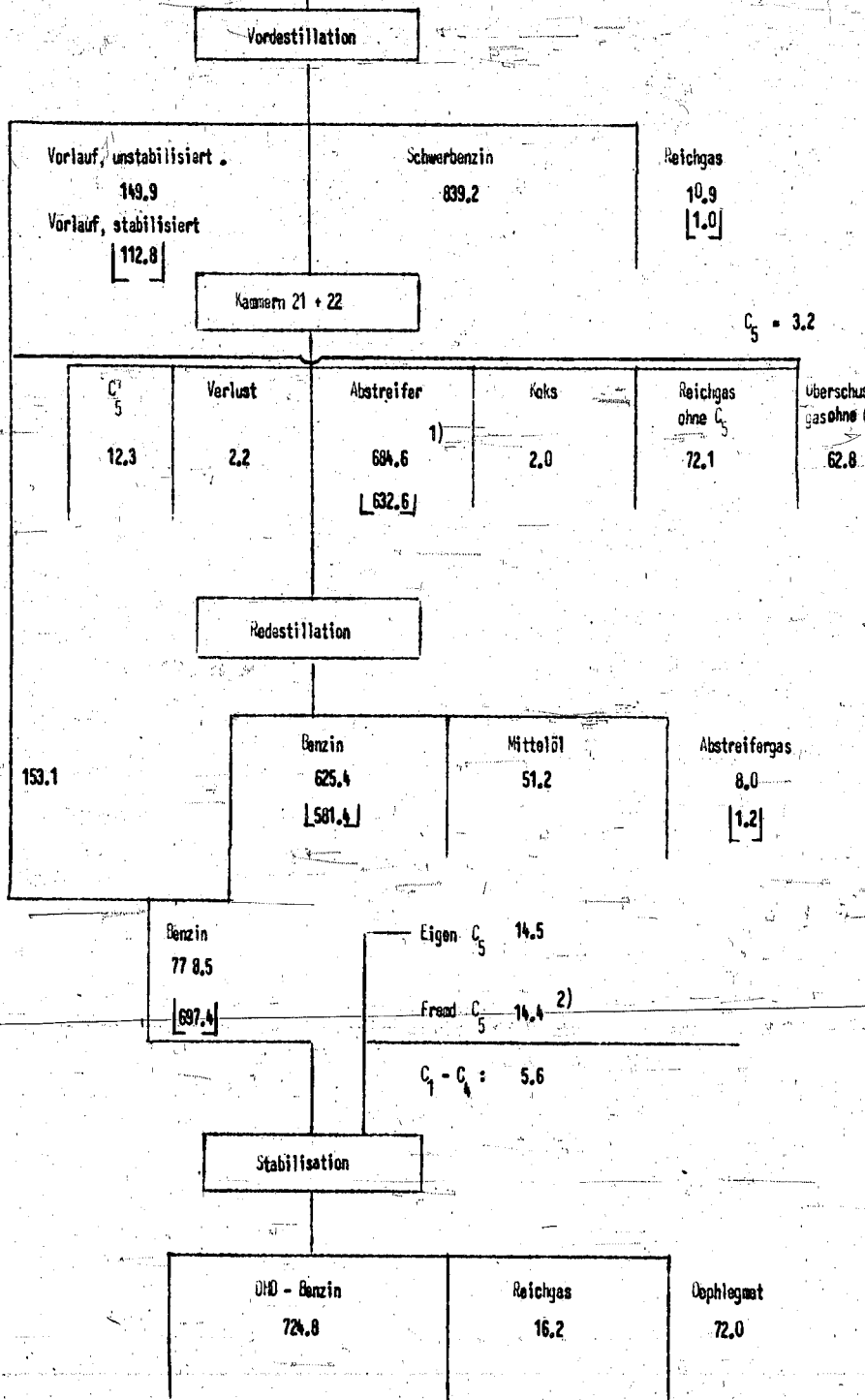
Basis der Hydrierbenzine: 45% Erdöl, 55% Kohle.

Rohbenzin, unstabilisiert	5058 B1	= 240,0
1 000	5058 S - B1	= 447,5
	6434 "	= 66,3
Rohbenzin, stabilisiert	Rum. B1	= 99,4
	Reichgaskondensat	= 146,8

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

λ 0,8 = 0,5 ppm
λ 1,1 = 1,6 "

Name	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60% Ar.	Mittelöl	Ab-Fertig-B1 TK 1243
Ausbeute Gew. %							
d ₂₀	.751	.639	.769	.784	.789	.973	.767
Siedebeginn °C	35	20	102	32	37	194	40
5 Vol. % °C	74	25	114	60	58	201	53
10 " "	103	28	118	72	68	204	59
30 " "	136	39	129	105	100	209	80
50 " "	145	52	139	130	121	216	104
70 " "	155	68	148	149	138	228	129
90 " "	171	-	159	-	159	300	152
95 " "	-	-	166	-	169	350	163
Endpunkt °C	177/92	94/84	173/98	220/89,5	178/97	350/95	173/98
Verlust %	7	15	-	9,5	2	-	-
Vol. % = 70 °C	4,5	-	-	-	11	-	21
" = 100 " "	9,5	-	-	-	30	-	47
A.P. I			50		- 11,2		5,2
A.P. II			58,6		52,2		61,2
Aromaten Vol. %			10		59,0		49,0
Naphthene "			35		16,0		14,0
Paraffine "			55		25,0		37,0
O.Z. I					83,0		80,4
O.Z. II							92,2
Jodzahl					0,9		1,7
O.Z. i d. Restb.							



Rohprodukte	d ₂₀	Siedebeginn	10%	50%	90%	95%	Endpunkt	Aromaten	Naphthene	Paraffine	A.P. 1 °C	S ₂ Gew. %
5058-S - B1	.778	134	142	154	170	178	214	9	32	59	50,1	
5058 - B1	.758	49	85	127	173	180	183	8,5	52,5	39	47,5	
Erdöl-B1	.750	84	104	126	154	167	-	14,5	20	65,5	49,4	0,02
Kondensat	.656	34	39	48	82	100	108	-	-	-	60,6	

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas g/kg
H ₂ Vol. %	3,7	55,3	
CO " "			
CO ₂ " "			
H ₂ " "			
C ₁ " "	15,8	29,7	3,5
C ₂ " "	33,4	10,3	21,8
C ₃ " "	30,6	3,2	17,7
C ₄ " "	12,3	0,5	34,4
C ₅ u. höher	140		
C ₅ g/m ³		8,0	
m ³ /to	57	204	
Einspritzung			
Gewicht, kg/m ³	1,6	.43	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. Freies C ₅	Gesamt, einschl. Freies C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 1)	1 000 1)	1 000 2)
Freies Gasbl	-	-	14,4	14,4
Benzin	711			
DHD - Benzin	-	745	757,8	724,8
Mittelöl	61	54	54	51,2
Gas + Verlust	226	199	200,5	236,4
Koks	2	2	2	2,0

1) Stabilisiert
2) unstabilisiert

B.K. Werte:

Se B1 M1 Treibgas Abgas Reichgas Koks + Verlust
1014,4 724,8 51,2 118,0 62,8 53,4 4,2

Produktfaktor: 1,307 to / to B1 + M1
Abgas : 23,18 % bezogen auf B1 + M1 + Abgas.

- 1) C₁ - C₅ = 52 to
2) C₅ = 1,5 to

Bag Target

1 -30/4.13

00251

1 000 to Schema der Dehydrierung - Februar 1944 (Werte der Betriebskontrolle.)

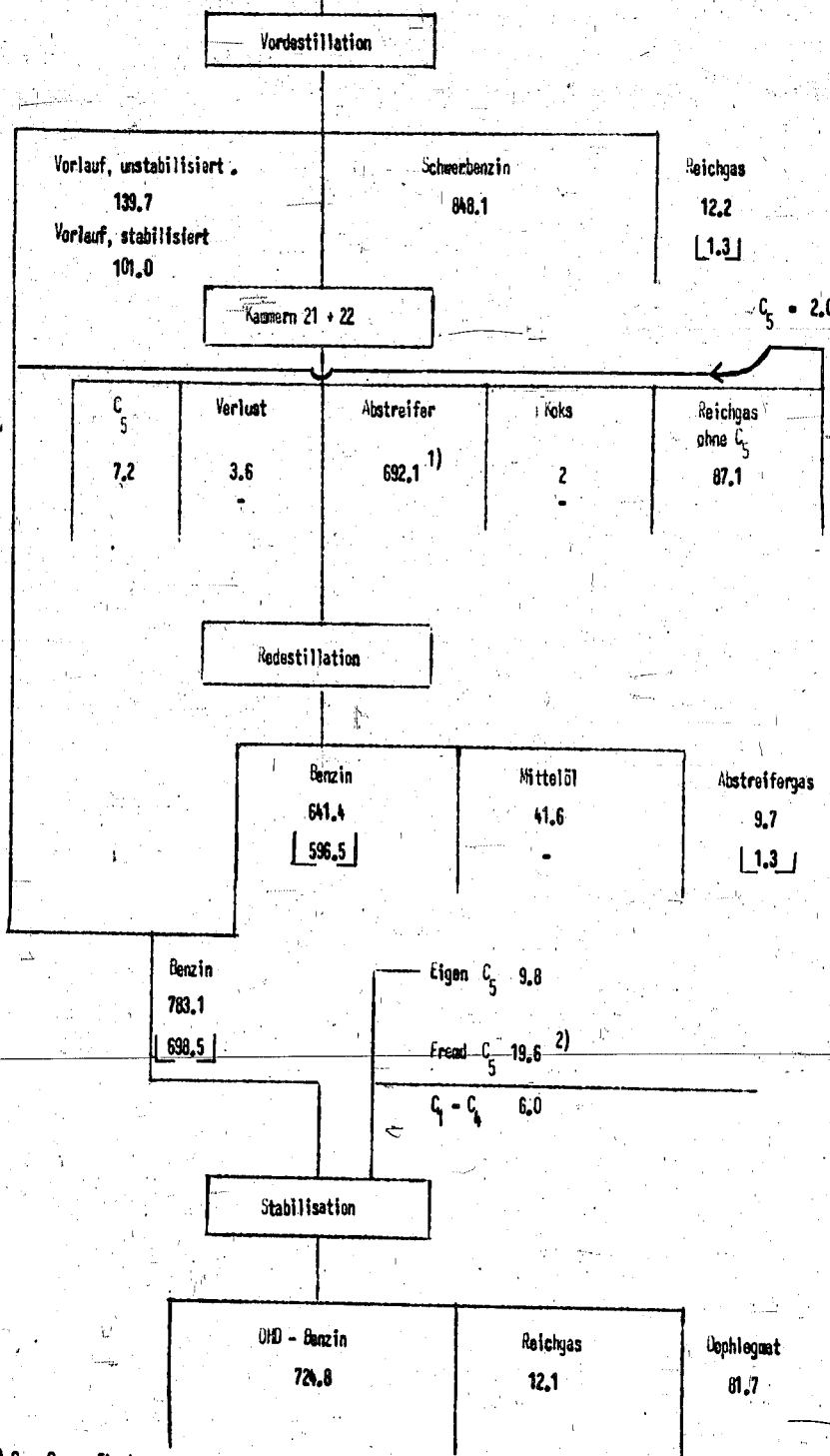
Basis der Hydrierbenzine: 50% Erdöl, 50% Kohle

Rohbenzin, unstabliisiert
1 000 to
Rohbenzin, stabliisiert
[949.1]

5058 S-BI = 500,0
5058 BI = 105,8
6434 S-BI = 97,2
Erdöl BI = 122,0
Reichgaskond. = 175,0
1 000,0

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

$\lambda = 0,8 = 0,3 \text{ mm}$
 $\mu = 1,1 = 1,0$



Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60% Ap.	Mittelöl	Ad- Fertig BI TK 1232
Ausbeute Gew. %	.749	.642	.777	.789	.794	.965	.767
d ₂₀	34	22	119	32	40	191	40
Siedebeginn °C	68	24	128	62	58	200	52
5 Vol. % °C	96	29	131	76	70	204	56
10 " "	131	41	140	115	106	210	78
30 " "	146	55	147	136	127	217	112
50 " "	154	71	154	156	141	228	133
70 " "	171	-	165	207	159	285	153
90 " "	-	-	174	-	169	346	162
95 " "	-	-	177	-	173	350/96	177/98
Endpunkt °C	175/93	91/85	-	234/91	-	-	-
Verlust %	6,0	14	-	8,0	-	-	-
Vol. % - 70 °C	-	-	-	-	10	-	24,5
" - 100 " "	-	-	-	-	26,5	-	42,5
A.P. I	-	-	51,4	-	-	-	5,2
A.P. II	-	-	59,3	-	62,2	-	62,8
Aromaten Vol. %	-	-	10,0	-	60,0	-	49,0
Naphthene "	-	-	32,0	-	1,0,0	-	12,0
Paraffine "	-	-	58,0	-	30,0	-	39,0
O.Z. I	-	-	-	-	82,6	-	80,8
O.Z. II	-	-	-	-	-	-	-
Jodzahl	-	-	-	-	-	-	-
O.Z. I d. Restb.	-	-	-	-	0,8	-	1,4

Rohprodukte: d₂₀ Siedebeginn 10% 50% 90% 95% Endpunkt Aromaten Naphthene Paraffine A.P. °C S₂ Gew. %

5058 S - BI }
6434 S - BI } Werte siehe Januar
Erdöl BI }
Kondensat }

Gasanalysen, Vol. %

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas g/kg
H ₂ Vol. %	3,1	56,5	
O ₂ " "			
CO ₂ " "			
H ₂ " "			
C ₁ " "	13,2	29,7	2,8
C ₂ " "	35,6	8,0	21,1
C ₃ " "	20,0	2,8	21,4
i C ₄ " "	6,0	0,6	32,8
n C ₄ " "	8,8		
C ₅ u. höher	3,7	0,1	
C ₅ H ₂			
C ₅ g/m ³	147	10,0	
g/m ³ to Einspritzung	64,9	160,8	
Gewicht, kg/m ³	1,55	4,8	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. Freies C ₅	Gesamt, einschl. Freies C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 1)	1 000 1)	1 000 2)
Freies Gasöl	-	-	19,6	19,6
Benzin	716			
OHD - Benzin	-	745	761	724,8
Mittelöl	48	44	44	41,6
Gas + Verlust	234	208	212,6	251,2
Koks	2	2	2,0	2,0

1) Stabliisiert
2) unstabliiert

B.K. Werte:

So BI MI Treibgas Aragen Reichgas Koks + Verlust
1019,6 724,8 41,6 138,1 54,1 55,4 5,6

Produktfaktor: 1,33 to/to BI + MI 251,2
Abgas: 22,2% bezogen auf BI + MI + Abgas

1) C₅ - C₆ = 54 to
2) C₅ = 3,2 to

Treibgas: 138,1
Reichgas: 55,4

Bag Target

1 -30/4.13

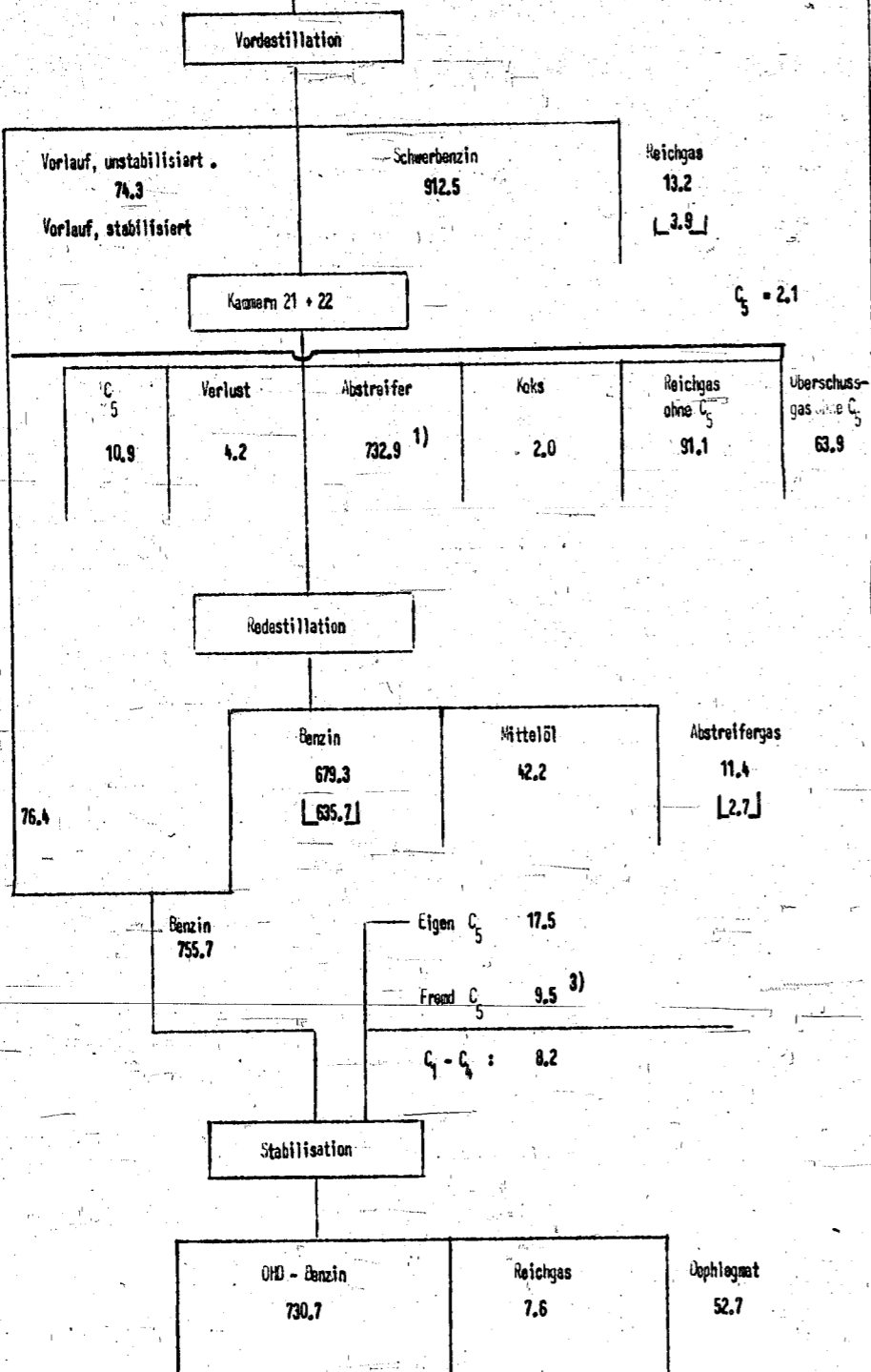
00252

1 000 to Schema der Dehydrierung, Januar 1944 (Werte der Betriebskontrolle)

Basis der Hydrierbenzin 40-50% Erdöl

Rohbenzin, unstabliert. 1 000 to
Rohbenzin, stabliert. [980.1]

5058 B1 = 13.0 %
5058 S-B1 = 41.5 %
Erdöl-B1 = 34.0 %
6434 S-B1 = 3.5 %
Reichgasend. = 8.0
100.0



1) 55 to C₅-C₆
3) 1.7 to C₅-C₆

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

λ 0.8 = + 0.7 ppm
λ 1.1 = + 0.7 "

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60% Ar.	Mittelöl	M-Fertig Öl TK 1227
Ausbeute Gew. %							
d ₂₀	.755	.662	.765	.769	.791	.965	.774
Siedebeginn °C	52	25	113	36	41	195	42
5% Vol. % °C	100	32	120	60	62	203	-
10 "	110	37	122	74	73	205	64
30 "	123	50	124	108	105	211	-
50 "	131	60	135	128	125	216	112
70 "	139	67	142	147	140	228	-
90 "	153	80	155	180	162	236	-
95 "	160		161		174		165
Endpunkt °C	168/98	84/92	172/98	193/93	178/96.5	350/95	175
Verlust %	1	7.5	1		2.0	3.5	-
Vol. % - 70 °C					7.0		16
" - 100 "					25.5		40
A.P. I			49.7		- 10.5	- 60	0.6
A.P. II			59.5		61.0		57.2
Aromaten Vol. %			12.0		60.0		49.0
Naphthene "			30.0		13.0		21.5
Paraffine "			58.0		27.0		
O.Z. I					82.3		80.1
O.Z. II							92.4
Jodzahl							1.4
O.Z. i d. Restb.							62.1

Rohprodukte	d ₂₀	Siedebeg.	10%	50%	90%	95%	Endpunkt	Aromaten Vol. %	Naphthene	Paraffine	A.P. I °C	Gew. %	Schwefel
Roh. B1	.758	80	105	138	159	167	170	11.5	19.5	69.0	50.0	0.08	
5058 Schwerb1	.767	119	130	140	157	166	181	6.5	35.0	58.5	53.2		
5058 B1	.743	41	79	119	161	171	-	5.0	49.0	46.0	50.8		
Kondensat	.676	37	45	56	91	102	117				56.8		

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
1/2 Vol. %	7.8	57.8	
O ₂ "			
CO ₂ "			
H ₂ "			
C ₂ "			2.6
C ₃ "			20.6
C ₄ "			19.3
C ₅ "			21.7
C ₆ höher			
C ₂ - C ₆			
C ₅ g/m ³	200	15	
m ³ /to			
Einspritzung m ³	66	188	
Gewicht, kg/d ³	1.58	.458	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Freud C ₅	Gesamt, einschl. Freud C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 1)	1 000 1)	1 000 2)
Freudes Gasöl	-	-	9.5	9.5
Benzin	711	-	-	-
OHD - Benzin	-	738	745.8	730.7
Mittelöl	-	43	43.0	42.2
Gas + Verlust	241	217	218.7	234.6
Koks	- 2	2	2.0	2.0

1) Stabilisiert
2) unstabliert.

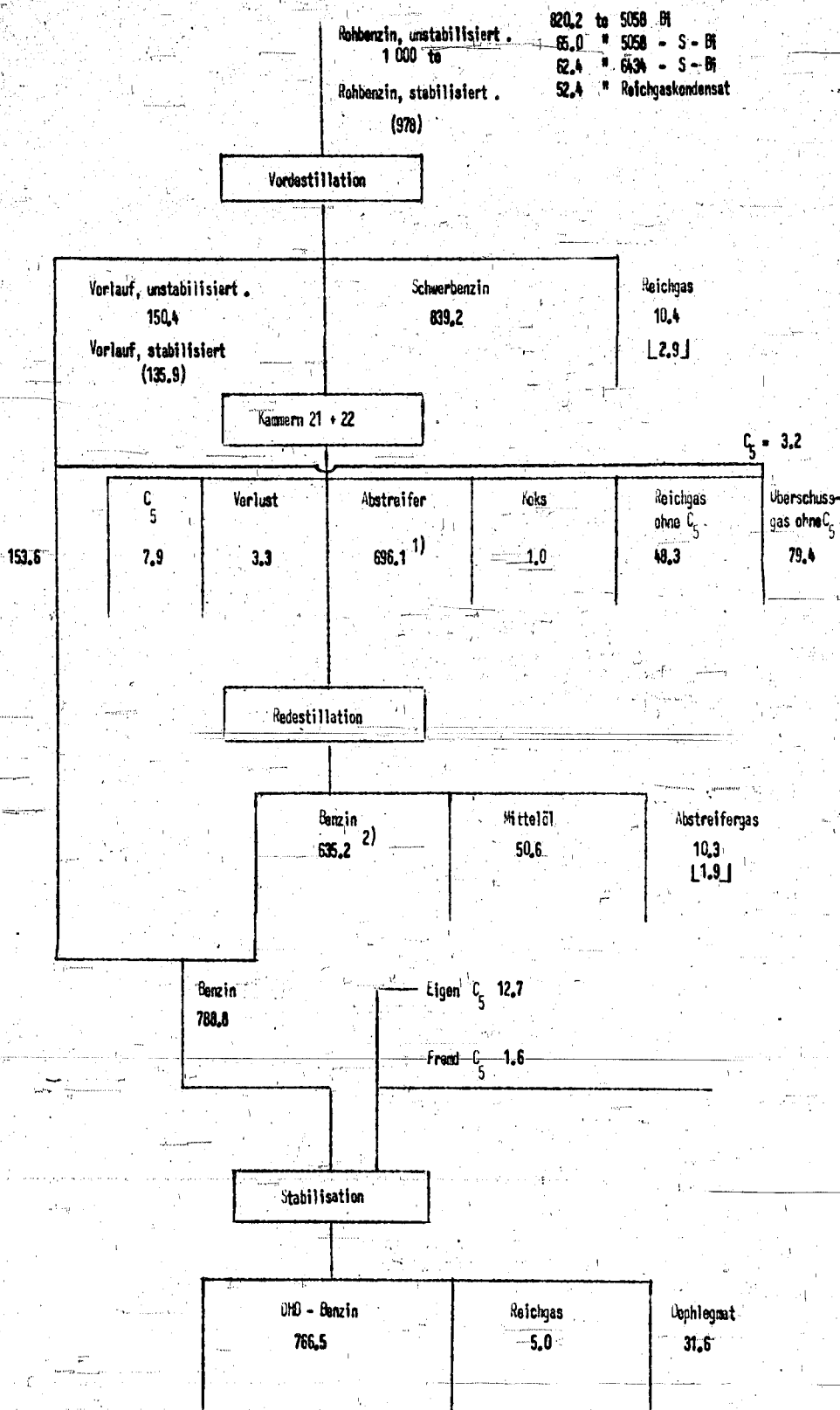
B.K. Werte.

So	B1	M1	Treibgas	Arngas	Reichgas	Koks + Verlust
1 008.5	730.69	42.23	108.74	69.28	51.38	6.2

Produktfaktor: 1.306 to / to B1 + M1.
Abgas: 22.96 % bezogen auf B1 + M1 + Abgas.

Bag Target
1 -30/4.13

00253



1) enthält 35,8 to C₂-C₅
 2) enthält 25,5 to "

Produktuntersuchungen. Werte d. Vor- u. Redestillation.

λ 0,8 = 1,1 mm über Soll
 λ 1,1 = 1,0 "

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ab-Fertig Öl TK 1221
Ausbeute Gew. %	.759	.671	.777	.797	.798	.970	.776
d ₂₀	38	20	98	37	44	195	40
Siedebeginn °C	72	33	107	67	68	203	57
5 Vol. % °C	85	38	111	81	78	205	63
10 " "	111	52	123	107	101	211	84
30 " "	128	64	136	123	118	215	104
50 " "	147	73	151	147	136	221	128
70 " "	168	91	169	194	162	261	155
90 " "	176	-	175	-	171	338	166
Endpunkt °C	180/97	91/90	179/98,5	213/94,5	178/97	346/95,5	178/98
Verlust %	1,5	9,0	-	4,5	1,5	-	1,0
Vol. % - 70 °C	-	-	-	-	6,0	-	16,5
" - 100 "	-	-	-	-	30,0	-	46,0
A.P. I	-	-	46,8	-	-12,4	-	3,0
A.P. II	-	-	52,9	-	60,6	-	58,7
Aromaten Vol. %	-	-	7,0	-	60,5	-	47,0
Naphthene "	-	-	51,0	-	12,5	-	20,0
Paraffine "	-	-	42,0	-	27,0	-	33,0
O.Z. I	-	-	-	-	81,6	-	80,0
O.Z. II	-	-	-	-	-	-	92,4
Jodzahl	-	-	-	-	0,7	-	0,7
O.Z. i. d. Restb.	-	-	-	-	-	-	-

	d ₂₀	Beginn	5 %	10 %	30 %	50 %	70 %	90 %	95 %	Endpunkt	A.P. I	A.P. II	Aromaten	Naphthene	Paraffine	O.Z. I
5058 BI	.753	44	71	82	105	120	141	165	174	177	48,3	53,5	5,0	55,0	40,0	-
5058 - S - BI	.786	130	134	139	147	153	161	174	180	221	51,5	-	-	-	-	-
6434 - BI	.785	134	140	143	149	154	159	170	177	189	-	-	-	-	-	-
Reichgas-kondensat, C ₅ frei	.677	35	42	43	49	57	71	93	108	115	55,4	-	-	-	-	75,0

Gesamanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas g / kg
H ₂ Vol. %	5,0	66,0	-
CO " "	-	-	-
CO ₂ " "	-	-	-
H ₂ " "	-	-	-
C ₁ " "	15,7	22,1	2,7
C ₂ " "	29,6	7,8	-
C ₃ " "	29,8	2,4	16,1
i C ₄ " "	6,6	-	12,0
n C ₄ " "	7,9	0,4	21,4
C ₅ u. höher	-	-	-
C ₅ g/m ³	200	15	-
m ³ /to	-	-	-
Einspritzung ml	41	302	-
Gewicht, kg/m ³	1,53	3,3	-

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000	-	-	-
Rohbenzin	-	1 000 1)	-	1 000 2)
Fremdes Gasöl	-	-	-	-
Benzin	743,5	-	-	-
UHD - Benzin	-	763,9	-	766,5
Mittelöl	60,5	51,8	-	50,6
Gas + Verlust	195,0	163,3	-	181,9
Koks	1,0	1,0	-	1,0

1) stabilisiert
 2) unstabliisiert.

B K-Werte:

So	BI	MI	Treibgas	Arngas	Reichgas	Koks + Verlust
1000	766,5	50,6	69,8	79,4	29,5	4,2
			182,9			

Produktfaktor : 1,224 to / to BI + MI
 Abgas : 17,95 % bezogen auf BI + MI + Abgas.

Bag Target
 1 -30/4.13

00254

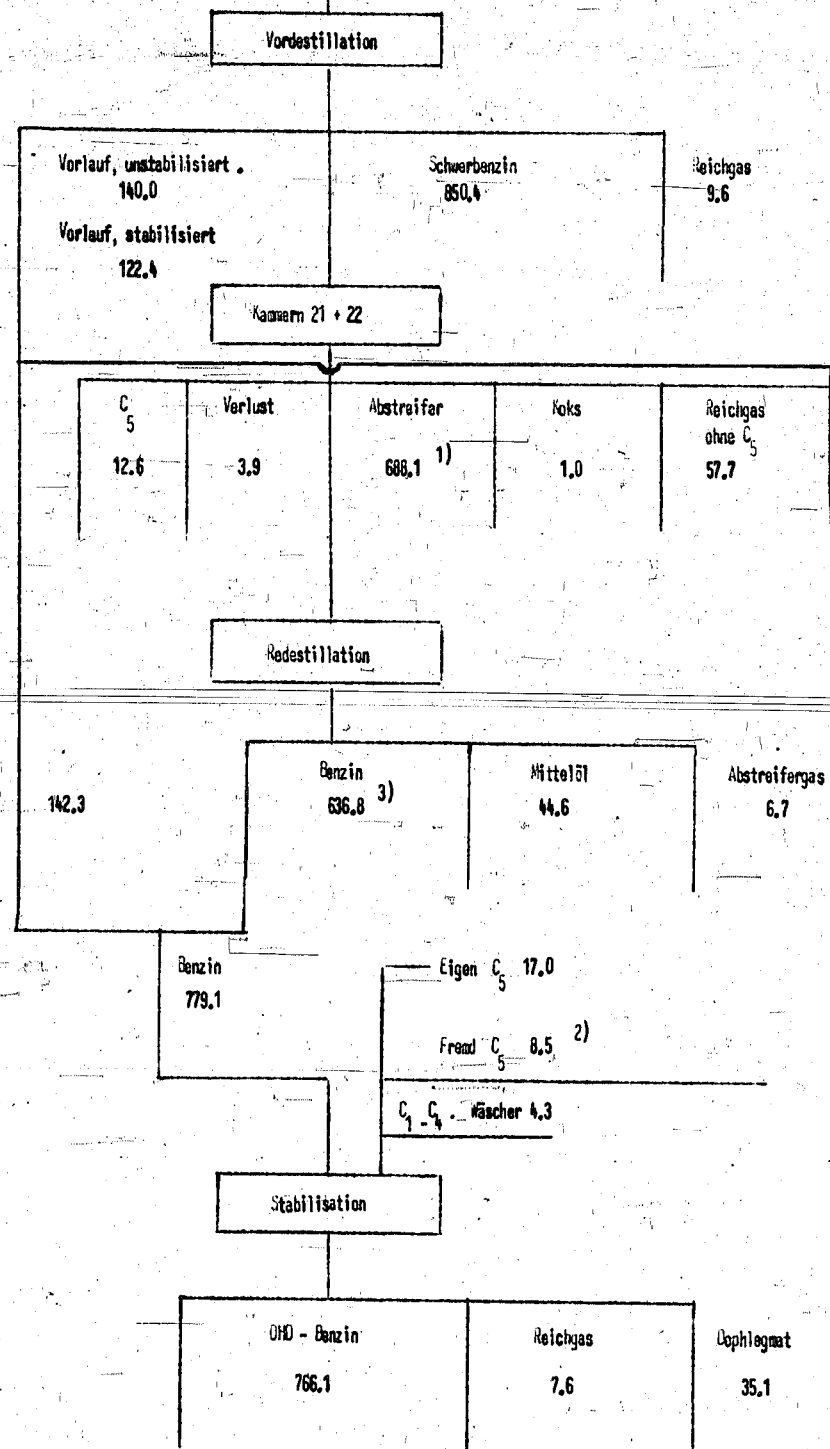
Basis: 25 - 45 % Erdöl, Rest Pech und Kohle.

1 000 to Schema der Dehydrierung. November 1943 (Werte der Betriebskontrolle.)

Rohbenzin, unstabilisiert. (772 Bi 5058
1 000 to (117 S Bi 5058
Rohbenzin, stabilisiert. (80 S Bi 6434
31 Reichgaskondensat

Produktuntersuchungen. Werte d. Vor- u. Redestillation.

Überladungskurve
 $\lambda = 0.8 - 1.8 : 0.9$ pro Über Soll
 $\lambda = 1.1 - 0.8 : 0.3$



Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abtreifer	Benzin BI % Ar.	Mittelöl	Ab-Fertig BI 1210	1213
Ausbeute Gew. %		14.0				4.5		
d20	.753	.660	.770	.773	.790	.798	.772	.764
Siedebeginn °C	45	21	95	97	22	42	42	41
5 Vol. % °C	71	32	103	103	68	205	55	56
10 "	81	37	107	105	78	206	60	61
30 "	110	49	118	115	101	208	82	77
50 "	126	58	129	127	120	212	104	100
70 "	144	67	144	144	143	218	126	124
90 "	168		163	166	201	259	153	153
95 "	176		170	173		316	164	164
Endpunkt °C	178/96.5	80/90.5	174/98	176/98	215/92.5	340/96.5	178/98	176/98
Verlust %	2.5	9		1	7	2.5	1.0	1.0
Vol. % -70 °C							20.0	21.5
" -100 "							46.5	50.0
A.P. I			49.0	49.9	-11.8	-57.0	1.5	8.4
A.P. II			56.0	55.0	62.8		62.8	61.2
Aromaten Vol. %			7.0	7.0	60.5		50.5	45.0
Naphthene "			45.0	46.0	9.5		12.0	16.0
Paraffine "			48.0	47.0	30.0		37.5	39.0
O.Z. I					82.0		80.6	79.6
O.Z. II							93.2	
Jodzahl							1.0	0.8
O.Z. i. d. Restb.					0.7			

$C_5 = 2.3$

Überschuss-
gas ohne C_5
84.8

* Kammerwerte.

Rohprodukte :	d ₂₀	Siedebeginn	5 %	10 %	50 %	90 %	95 %	Endp. °C	Aromaten	Naphthene	Paraffine, Vol. %	A.P. I
5058 Bi	.748	41	69	78	119	168	175	177	6	48	46	50.2
5058 S-Bi	.763	123	128	131	144	169	178	191	7	39	54	51.0
6434 S-Bi	.770	107	122	124	138	158	167	181	5	34	61	55.1

Gesamtsanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas g/kg Abstreifer
1/2 Vol. %	5.6	63.5	
CO ₂ "			
H ₂ "			
C ₁ "	13.9	23.1	1.0
C ₂ "	32.1	8.5	15.8
C ₃ "	28.0	2.4	11.0
C ₄ "	5.6	0.7	21.0
C ₅ u. höher	7.2	0.4	
C ₅ II	4.9		
C ₅ g/m ³	195	16.0	
n ³ /to Einspritzung	46	274	
Gewicht, kg/d ³	1.66	.395	

Bilanzen:

Name	Kammer	Kammer + Vor- +Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin		1 000	1 000	1 000
Fremdes Gasbl			8.5	8.5
Benzin	731.5			
DHD - Benzin		758.0	762.8	766.1
Mittelöl	52.5	45.5	45.5	44.6
Gas + Verlust	215.0	195.5	199.2	196.8
Koks	1.0	1.0	1.0	1.0

* Stabilisiert

** unstabilisiert.

Sn	Bi	Mi	Treibgas	Arngas	Reichgas	Koks + Verlust
1 000.5	766.1	44.6	77.9	84.8	30.2	4.9
197.8						

Produktfaktor : 1.24 to/to Bi + Mi.

Abgas : 19.22 % bezogen auf Bi + Mi + Abgas.

- 1) enthält 36.5 to C₂-C₄
- 2) enthält 3.7 " C₅
- 3) enthält 29.8 " C₂-C₄

Bag Target

1 - 30/4.13

00255

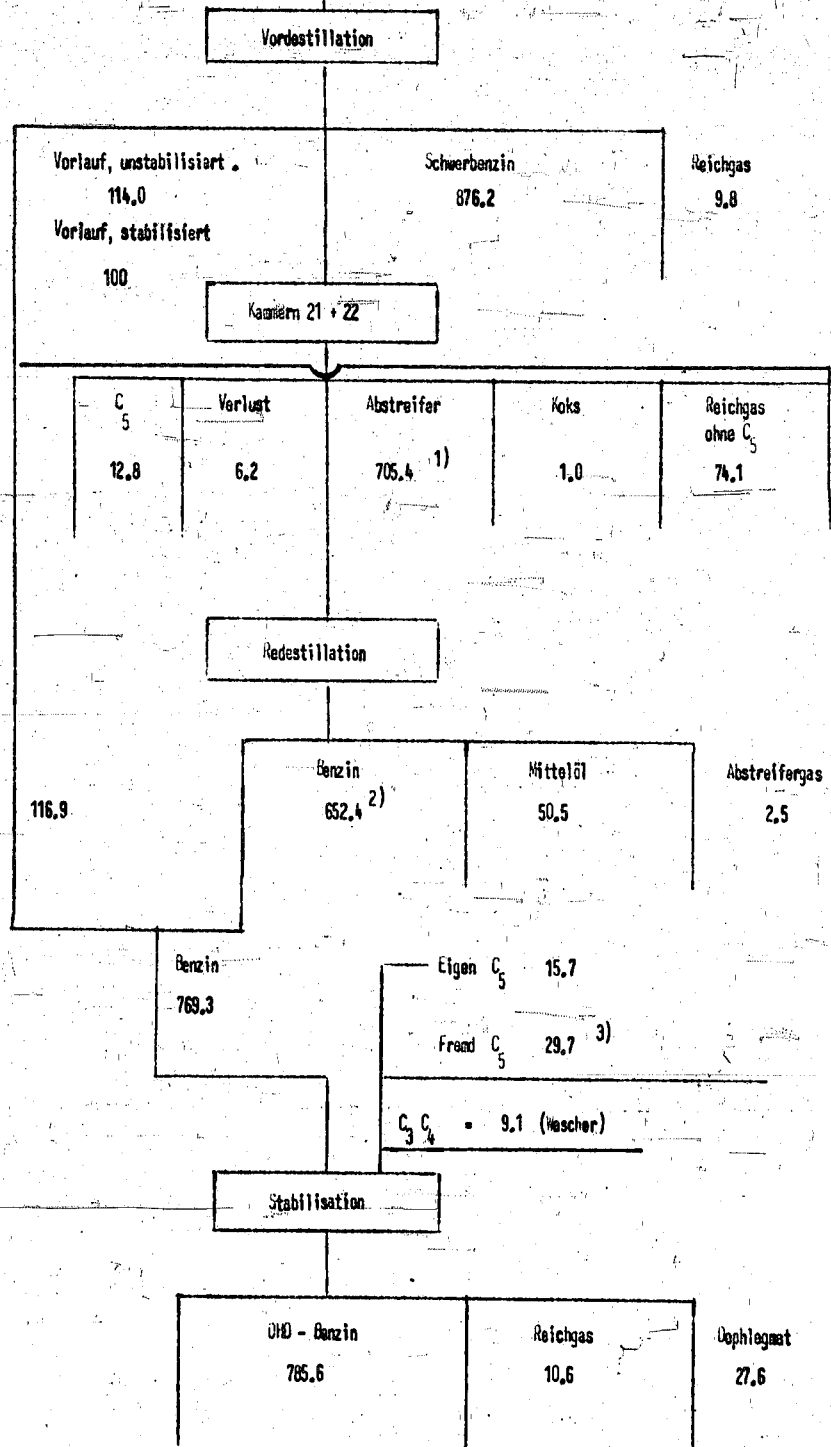
Basis 45 % Erdöl, Rest Pech + Kohle.

1 000 to Schmelz der Dehydrierung, Oktober 1934 (Werte der Betriebskontrolle.) (Anfahren d. Stabil III.)

580,0 Bt 5058
 Rohbenzin, unstabiliert) 248,0 S-Bt "
 1 000) 173,2 S-Bt 6A34
 Rohbenzin, stabilisiert) 34,8 Reichgas Kondensat
 986 to

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

Überladekurven:
 $\lambda = 0,8 = 0,3 = 0,6 \text{ mm über Soll.}$
 $\lambda = 1,1 = 0,7 = 1,1$



Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ab-fertig Bt TK 1199 1203
Ausbeute Gew. %							
d ₂₀	.758	.660	.773	.776	.796	.976	.773 .783
Siedebeginn °C	45	24	102	103	44	190	40 40
5 Vol. % °C	82	32	112	112	63	201	55 55
10 " "	98	37	115	115	66	205	61 60
30 " "	121	50	127	125	103	211	83 77
50 " "	136	61	139	137	122	219	109 109
70 " "	151	72	152	149	140	225	132 129
90 " "	168	90	167	166	161	271	155 155
95 " "	176	-	173	173	174	335	165 165
Endpunkt °C	186/97,5	94/91	180/98	179/98	227/92	356/97,5	175/98 175/98
Verlust %	1,5	8,5			7,5		
Vol. % - 70 °C							18,5 23,5
" - 100 "							43,5 48,0
A.P. I			49,7	48,3	-	- 55	1,5 6,9
A.P. II			56,5	56,4	62,3		60,9 60,2
Aromaten Vol. %			8,5	9,0	61,0		50,0 45,0
Naphthene "			41,0	41,0	10,0		15,0 18,0
Paraffine "			50,5	50,0	29,0		45,0 27,0
O.Z. I					61,1		80,7 79,8
O.Z. II					-		92,7 93,1
Jodzahl					1,1		1,2 1,3
U.Z. I d. Restb.					-		- -

+ Kamerwerte.

Rohprodukte:	d ₂₀	Siedebeginn	5 %	10 %	50 %	90 %	95 %	Endpunkt	Aromaten	Naphthene	Paraffine	Vol.-%
5058 Bt	.758	39	69	79	119	150	163	171	7,0	48,0	45,0	
5058 S-Bt	.784	123	134	138	151	171	177	198	8,0	37,0	55,0	
6A34 S-Bt	.784	121	132	134	151	172	179	211	9,5	32,0	58,5	

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	3,6	55,2	
O ₂ " "			
CO ₂ " "			
H ₂ " "			
C ₁ " "	15,2	31,8	3,1
C ₂ " "	31,0	10,6	
C ₃ " "	30,9	3,8	18,5
C ₄ " "	7,0	1,3	13,0
C ₅ u. höher	6,6	0,3	24,1
C ₃ H ₂	4,9	0,3	-
C ₃ H ₄	-	-	-
C ₃ g/m ³	180	19	
Einmischung	56	210	
Gewicht, kg/m ³	1,64	1,45	

Bilanzen.

Name	Kamer	Kamer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 ⁺	1 000 ⁺	1 000 ⁺⁺
Fremdes Gasbl	-		29,7	29,7
Benzin	714	-	-	-
DHD - Benzin	-	759,5	784,2	785,6
Mittelöl	57,5	51,2	50,5	50,5
Gas + Verlust	227,5	188,3	194,0	192,6
Koks	1,0	1,0	1,0	1,0

+ Stabilisiert
 ++ unstabiliert.

St	Bt	Mt	Treibgas	Abgas	Reichgas	Koks + Verlust
1029,7	785,6	50,5	76,6	73,8	36,0	7,2
133,6						

Produktfaktor: 1,235 to/to Bt + Mt.
 Abgas: 18,22 bez. auf Bt + Mt + Abgas.

1) enthält 45,8 to C₂ - C₄
 2) " 43,9 " " (Werte fraglich)
 3) " 5,0 " "

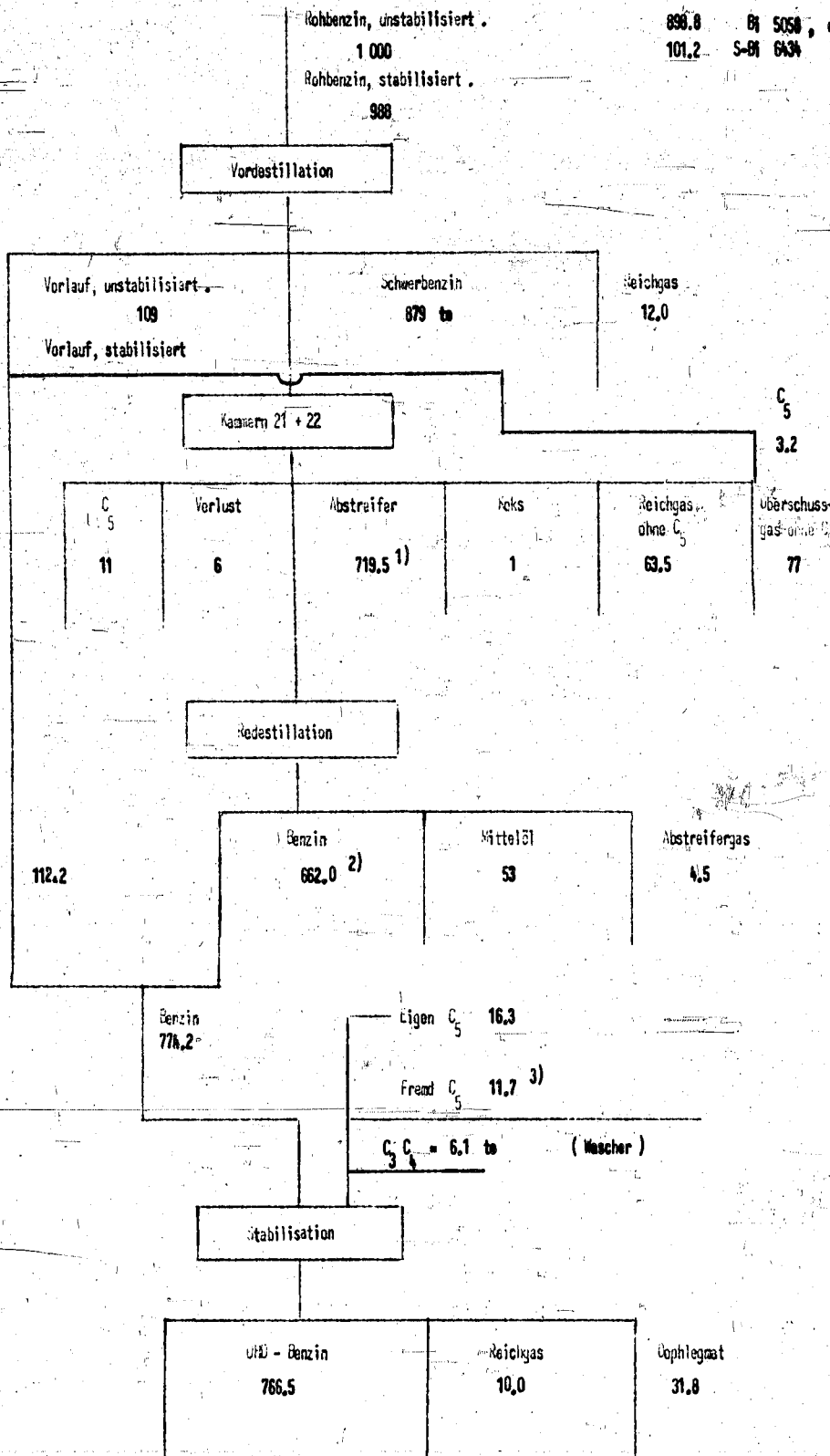
Freigas: 76,6
 Reichgas: 36,0

Bag Target
 1 -30/4.13

00256

Beste der Hydrierung: 45 % Erdöl, Rest, Pech und Kohle.

1 000 to Schema der Dehydrierung, September 1943 (Werte der Betriebskontrolle.)



- 1) enthält 46 to C₅-C₆
 2) enthält 41,5 "
 3) enthält 1,4 " C₅ + C₆

898.8 Bt 5050, davon ca 230 to Schweröl.
 101,2 S-Bt 6A34

Produktuntersuchungen: Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ad- fertig BT TK 1192
Ausbeute Gew. %	.761	.664	.775	.791	.792	.574	.770
d ₂₀	39	29	98	34	44	163	41
Siedebeginn °C	83	34	108	67	67	192	55
5 Vol. % °C	96	38	113	76	77	197	61
10 "	117	49	125	106	101	208	83
50 "	132	60	137	124	119	215	107
70 "	148	70	151	145	136	224	130
90 "	168	85	168	206	158	260	154
95 "	175		178	-	173	319	164
Endpunkt °C	179/97	93/92.5	182/98	221/91.5	176/96	350/99	175/98
Verlust %	2	6.5	0.5	8.0	3.0	-	1.0
Vol. % - 70 °C					6.5		19.0
" - 100 "					28.5		45.0
A.P. I		53.2	48.0		- 12.5	- 64.0	4.2
A.P. II		-	55.2		62.8		60.8
Arnoten Vol. %			8.0		60.5		48.5
Naphthene "			45.0		9.5		15.5
Paraffine "			47.0		30.5		35.0
U.Z. I		72.9			82.5		80.5
U.Z. II		-			-		92.1
Jodzahl					1.0		0.6
U.Z. I d. Restb. Dampfdruck					-		-

Überladekurve: λ 0.8 = 0.3 ppm über Soll
 λ 1.1 = 0.6 " "

Gasanalysen.

Name	Reichgas	überschussgas	Abstreifergas g / kg
H ₂ Vol. %	4.0	53.0	
CO ₂ "			
CO "			
H ₂ "			
C ₁ "	18.6	33.1	2.3
C ₂ "	26.7	7.3	18.3
C ₃ "	29.7	4.0	17.5
C ₄ "	7.5	1.5	29.1
C ₅ u. höher	7.7	0.3	
C ₅ H ₂ "	4.3		
C ₆ "			
C ₇ "			
C ₈ "			
C ₉ "			
C ₁₀ "			
C ₁₁ "			
C ₁₂ "			
C ₁₃ "			
C ₁₄ "			
C ₁₅ "			
C ₁₆ "			
C ₁₇ "			
C ₁₈ "			
C ₁₉ "			
C ₂₀ "			
C ₂₁ "			
C ₂₂ "			
C ₂₃ "			
C ₂₄ "			
C ₂₅ "			
C ₂₆ "			
C ₂₇ "			
C ₂₈ "			
C ₂₉ "			
C ₃₀ "			
C ₃₁ "			
C ₃₂ "			
C ₃₃ "			
C ₃₄ "			
C ₃₅ "			
C ₃₆ "			
C ₃₇ "			
C ₃₈ "			
C ₃₉ "			
C ₄₀ "			
C ₄₁ "			
C ₄₂ "			
C ₄₃ "			
C ₄₄ "			
C ₄₅ "			
C ₄₆ "			
C ₄₇ "			
C ₄₈ "			
C ₄₉ "			
C ₅₀ "			
C ₅₁ "			
C ₅₂ "			
C ₅₃ "			
C ₅₄ "			
C ₅₅ "			
C ₅₆ "			
C ₅₇ "			
C ₅₈ "			
C ₅₉ "			
C ₆₀ "			
C ₆₁ "			
C ₆₂ "			
C ₆₃ "			
C ₆₄ "			
C ₆₅ "			
C ₆₆ "			
C ₆₇ "			
C ₆₈ "			
C ₆₉ "			
C ₇₀ "			
C ₇₁ "			
C ₇₂ "			
C ₇₃ "			
C ₇₄ "			
C ₇₅ "			
C ₇₆ "			
C ₇₇ "			
C ₇₈ "			
C ₇₉ "			
C ₈₀ "			
C ₈₁ "			
C ₈₂ "			
C ₈₃ "			
C ₈₄ "			
C ₈₅ "			
C ₈₆ "			
C ₈₇ "			
C ₈₈ "			
C ₈₉ "			
C ₉₀ "			
C ₉₁ "			
C ₉₂ "			
C ₉₃ "			
C ₉₄ "			
C ₉₅ "			
C ₉₆ "			
C ₉₇ "			
C ₉₈ "			
C ₉₉ "			
C ₁₀₀ "			

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- redestillation	Gesamt, einschl. Freud C ₅	Gesamt, einschl. Freud C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 *	1 000 *	1 000 **
Freud Gasöl			11.7	11.7
Benzin	722	756	766.3	766.5
UHD - Benzin				
Mittelöl	60	54	54.0	53.0
Gas + Verlust	217	189	190.4	201.2
Koks	1	1	1.0	1.0

* Stabilisiert
 ** unstabilisiert.

Werte der B.K.

So.	Bl	M	Treibgas	Abgas	Reichgas	Koks + Verlust
1011.7	766.5	52.8	77.8	77.0	31.6	6.0

Produkt-Faktor: 1,235 to/to Bl + M.
 Abgas: = 18,54 % bez. auf Bl + M + Abgas. 192,4

Bag Target

1 - 30/4.13

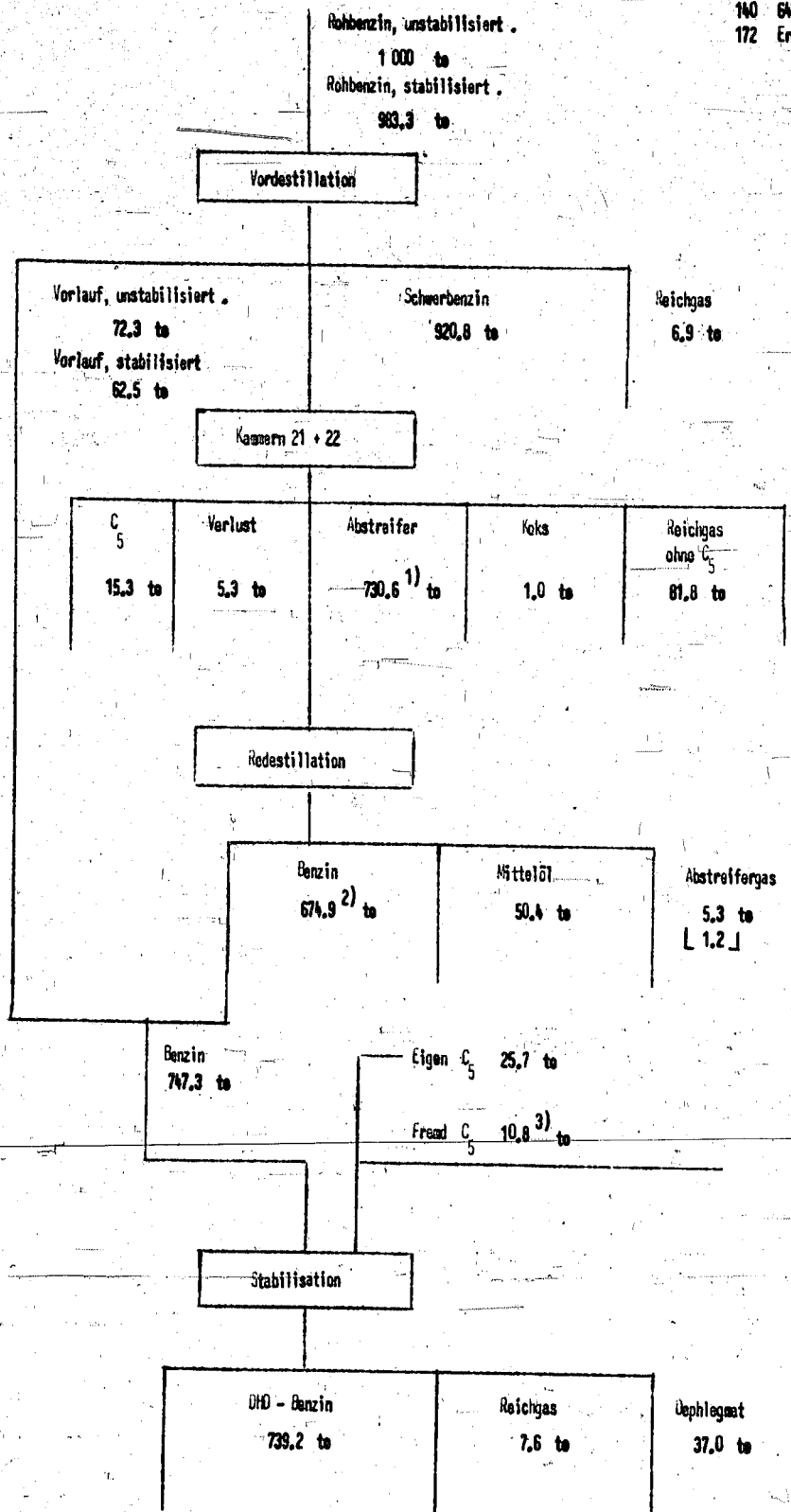
00257

Basis der Hydrierbenzine: 30% Erdöl, Rest Pech + Kohle.

1 000 to Schema der Dehydrierung, August 1943 (Werte der Betriebskontrolle.)

688 5050 Bl (davon 250 S-Bl) Zusammensetzung
140 6A34 Bl (davon 100 ") stark schwankend
172 Erdöl Bl.

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.



Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	M-fertig Bl TK 1100
Ausbeute Gew. %							
d20	.764	.660	.773	.787	.789	.987	.778
Siedebeginn °C	58	30	99	30	40	206	41
5 Vol. % °C	91	36	110	65	64	212	58
10 " "	102	39	112	78	77	214	65
30 " "	120	47	124	114	109	220	91
50 " "	135	57	136	131	128	229	117
70 " "	149	65	148	147	141	243	136
90 " "	166	74	165	176	157	315	156
95 " "	173	83	171		166	322	165
Endpunkt °C	178	83	177	216/92 %	174/92,5 %	350/97 %	170/98 %
Verlust %	1,5	4	1	7,5	1,5	-	1
Vol. % -70 °C	-	-	-	-	8,0	-	14,5
" -100 "	-	-	-	-	23,0	-	37,0
A.P. I			49,0		-13,4	-48	-0,1
A.P. II			57,8		61,8		62,2
Aromaten Vol. %			9,0	61,0	61,5		52,5
Naphthene "			37,0		10,5		12,0
Paraffine "			54,0		28,0		35,5
O.Z. I					82,5		80,9
O.Z. II							92,9
Jodzahl					2,1		1,7
O.Z. i d. Restb.							

$\lambda = 0,8 : 0,6$
 $\lambda = 1,1 : 0,9$

* enthält 6A34-Fraktion - 130°
in Mengen von ca 5 Vol. %

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	6,6	54,6	
CO " "			
CO ₂ " "			
H ₂ " "			
C ₂ H ₄ " "	10,7	25,9	-
C ₂ H ₆ " "	33,6	11,8	2,0
C ₃ H ₈ " "	31,5	4,4	17,2
C ₄ H ₁₀ " "	6,8	0,5	14,8
C ₅ H ₁₂ höher " "	4,2		22,0
C ₆ H ₁₄ " "	0,3		
C ₃ g/m ³ " "	190	18	
Einspritzung mg	56	240	
Gewicht, kg/m ³	1,64	4,47	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. Freies C ₅	Gesamt, einschl. Freies C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 *	1 000,0 *	1 000 **
Freies Gasbl	-		10,8	10,8
Benzin	710	729,3	755,0	739,2
DHD - Benzin				
Mittelöl	55	51,3	51,3	50,4
Gas + Verlust	234	218,4	203,5	220,2
Koks	1	1,0	1,0	1,0

* Stabilisiert
** unstabliert.

B K Werte.

Sn	Bl	Ml	Treibgas	Überschussgas	Reichgas	Koks + Verlust
1010,8	739,2	50,4	87,2	86,8	40,8	6,4

Produktfaktor to / to Bl + Ml : 1,28
Abgas, bez. auf Bl + Ml + Abgas : 21,4

221,2

- 1) enthält 41 to C₂-C₄
2) " 35,7 " "
3) " 3,0 " "

Treibgas : 87,2 to
Abgas : 40,8 "

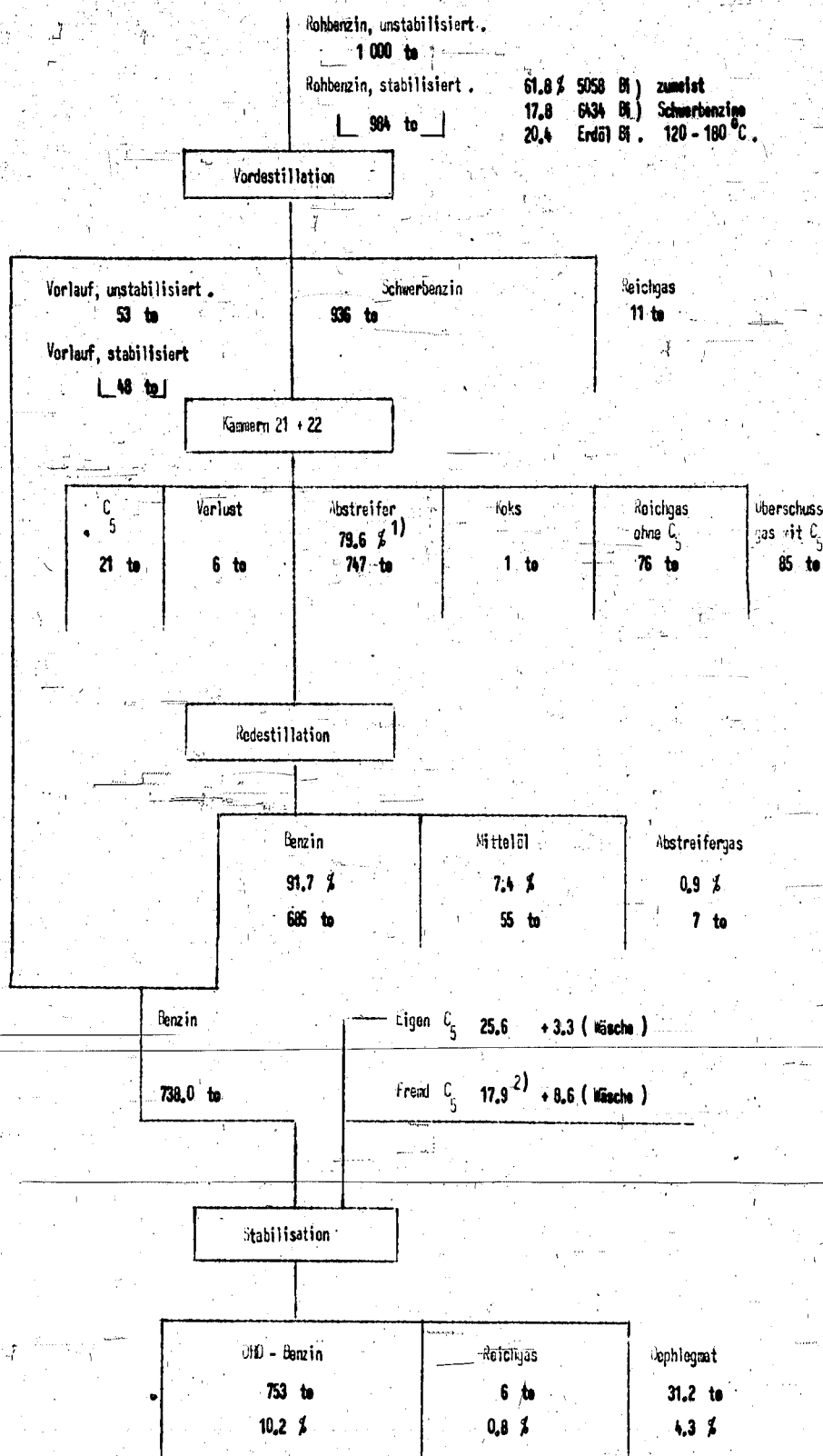
Bag Target

1 -30/4.13

00258

Basis der Hydrierbenzine: 45% Erdöl, Rest Pech + Kohle.

1 000 to Schema der Dehydrierung. Juli 1943 (Werte der Betriebskontrolle.)



- 1) enthält = 42 to C₂ - C₄
 2) enthält = 1,7 to C₂ - C₄

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60% Ar.	Mittelöl	Ad-Fertig Bl 1173
Ausbeute Gew. %							775
Siedebeginn °C							
5 Vol. % °C							
10 "							
30 "							
50 "							
70 "							
90 "							
95 "							
Endpunkt °C							
Verlust %							
Vol. % - 70 °C							16,5
" - 100 "							38,5
A.P. I							2,0
A.P. II							62,3
Aromaten Vol. %							51,5
Naphthene "							12,5
Paraffine "				Mittel 56			
U.Z. I							81,0
U.Z. II							99,2
Jodzahl							1,5
U.Z. I d. Restb.							

λ 0,8 = 0,4
 λ 1,1 = 1,0

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	5,0	57,0	
CO "			
CO ₂ "			
H ₂ "			
C ₁ "	16,8	26,4	2,0
C ₂ "	28,2	9,9	20,2
C ₃ "	29,6	3,9	
C ₄ "	7,4	1,2	48,7
C ₅ "	7,5		
C ₆ u. höher	5,0		
C ₇ "	200	20	
C ₈ u. höher			
C ₉ u. höher			
C ₁₀ u. höher			
C ₁₁ u. höher			
C ₁₂ u. höher			
C ₁₃ u. höher			
C ₁₄ u. höher			
C ₁₅ u. höher			
C ₁₆ u. höher			
C ₁₇ u. höher			
C ₁₈ u. höher			
C ₁₉ u. höher			
C ₂₀ u. höher			
C ₂₁ u. höher			
C ₂₂ u. höher			
C ₂₃ u. höher			
C ₂₄ u. höher			
C ₂₅ u. höher			
C ₂₆ u. höher			
C ₂₇ u. höher			
C ₂₈ u. höher			
C ₂₉ u. höher			
C ₃₀ u. höher			
C ₃₁ u. höher			
C ₃₂ u. höher			
C ₃₃ u. höher			
C ₃₄ u. höher			
C ₃₅ u. höher			
C ₃₆ u. höher			
C ₃₇ u. höher			
C ₃₈ u. höher			
C ₃₉ u. höher			
C ₄₀ u. höher			
C ₄₁ u. höher			
C ₄₂ u. höher			
C ₄₃ u. höher			
C ₄₄ u. höher			
C ₄₅ u. höher			
C ₄₆ u. höher			
C ₄₇ u. höher			
C ₄₈ u. höher			
C ₄₉ u. höher			
C ₅₀ u. höher			
C ₅₁ u. höher			
C ₅₂ u. höher			
C ₅₃ u. höher			
C ₅₄ u. höher			
C ₅₅ u. höher			
C ₅₆ u. höher			
C ₅₇ u. höher			
C ₅₈ u. höher			
C ₅₉ u. höher			
C ₆₀ u. höher			
C ₆₁ u. höher			
C ₆₂ u. höher			
C ₆₃ u. höher			
C ₆₄ u. höher			
C ₆₅ u. höher			
C ₆₆ u. höher			
C ₆₇ u. höher			
C ₆₈ u. höher			
C ₆₉ u. höher			
C ₇₀ u. höher			
C ₇₁ u. höher			
C ₇₂ u. höher			
C ₇₃ u. höher			
C ₇₄ u. höher			
C ₇₅ u. höher			
C ₇₆ u. höher			
C ₇₇ u. höher			
C ₇₈ u. höher			
C ₇₉ u. höher			
C ₈₀ u. höher			
C ₈₁ u. höher			
C ₈₂ u. höher			
C ₈₃ u. höher			
C ₈₄ u. höher			
C ₈₅ u. höher			
C ₈₆ u. höher			
C ₈₇ u. höher			
C ₈₈ u. höher			
C ₈₉ u. höher			
C ₉₀ u. höher			
C ₉₁ u. höher			
C ₉₂ u. höher			
C ₉₃ u. höher			
C ₉₄ u. höher			
C ₉₅ u. höher			
C ₉₆ u. höher			
C ₉₇ u. höher			
C ₉₈ u. höher			
C ₉₉ u. höher			
C ₁₀₀ u. höher			

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000*	1 000*	1 000**
Fremdes Gasbl			17,9	17,9
Benzin	717	730	746	-
DHD - Benzin				753,0
Mittelöl	59	56	56	55,0
Gas + Verlust	223	213	214,9	208,9
Koks	1	1	1,0	1,0

* Stabilisiert
 ** unstabilisiert.

Werte der B.K.

So	Bl	M	Treibgas	Reichgas	Überschussgas	Koks + Verlust
1017	752,6	55,38	80,36	38,0	84,7	6,7

Abgas, bezogen auf Bl + M + Abgas: 20,08 Gew. %.

Bag Target

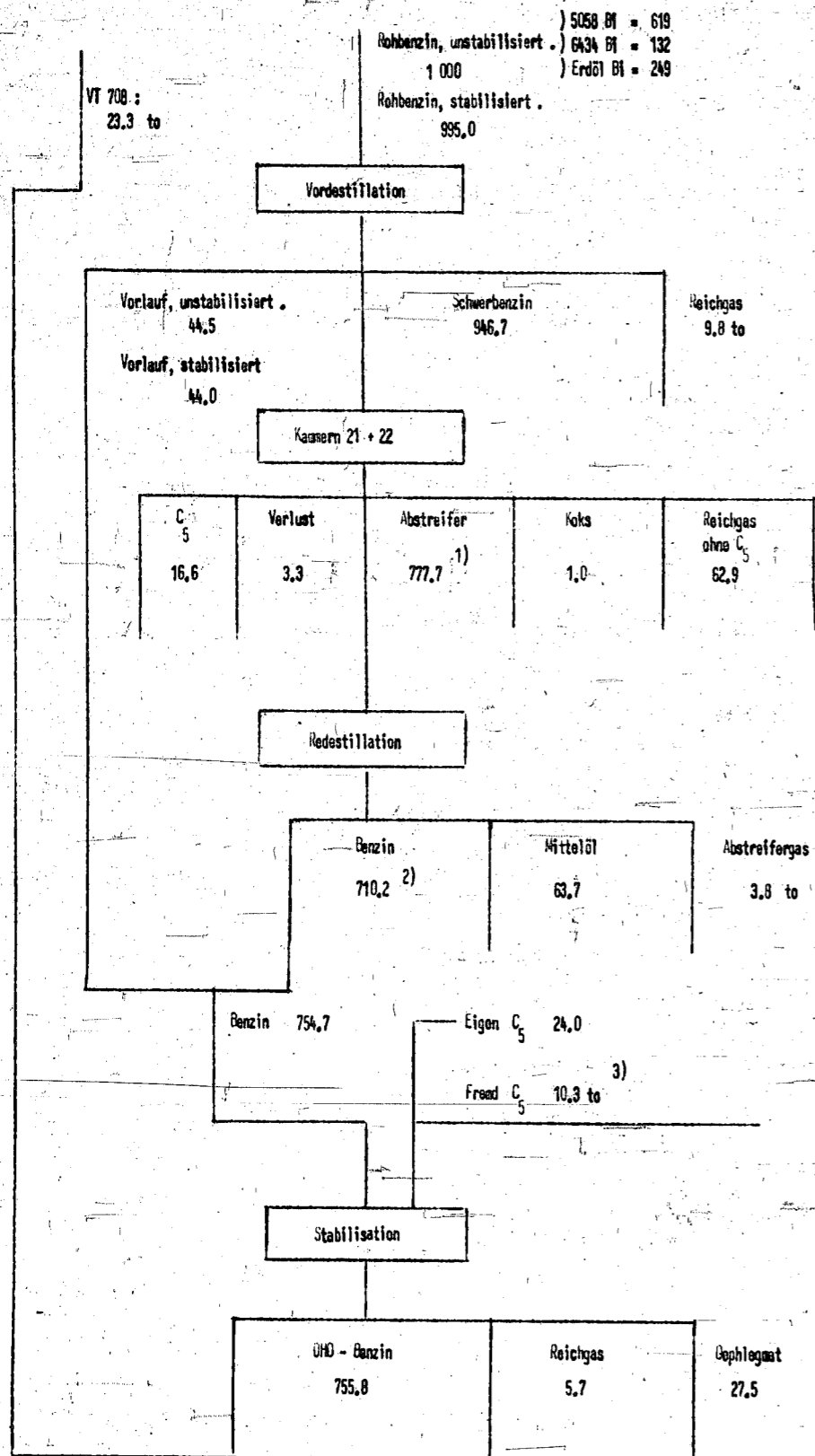
1 - 30/4.13

00259

Rohprodukt : 60 % 9058/ 7846 Schweröl, 13 % 6A34 Schwerbenzin, 24 % Erdöl BI

Basis der Hydrierbenzine : 40 % Erdöl, Rest Kohle + Pech :

1 000 to Schema der Dehydrierung. Juni 1943 (Werte der Betriebskontrolle.)



- 1) Enthält 47,5 to C₂-C₄
 2) " 43,8 to C₂-C₄
 3) " 2,0 to C₄

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung +	Abstreifer	Benzin 60 % Ar. +	Mittelöl	Ad-Fertig BI 1161	Ad-Fertig BI 1164	ungar. Erdöl BI
Ausbeute Gew. %	100	4,5	94,5	100	91	8,3			
d ₂₀	.763	.652	.776	.778	.794	.796	.778	.779	.759
Siedebeginn °C	40	23	95	108	34	40	41	44	56
5 Vol. % °C	85	32	108	116	66	70	65	67	82
10 " "	100	36	113	119	79	83	57	61	90
30 " "	122	45	127	130	115	112	92	92	111
50 " "	138	55	140	140	135	130	118	117	126
70 " "	154	66	154	155	157	145	138	137	142
90 " "	171		171	168	135	163	158	158	165
95 " "	180		177	178	-	172	165	168	181
Endpunkt °C	185/97	92/88	188/99	184/97	227/94	176/96	172/97,5	175/98	185/96
Verlust %	2	11			5,5	3	1,5	1	3
Vol. % -70 °C					6	6	14	12,5	1
" -100 "					22	26	36,5	35,5	18,0
A.P. I			50,1		-1,2	-	-1,2	0,6	42,4
A.P. II			56,6	57,2	63,8	61,2	62,7	61,8	61,0
Aromaten Vol. %			8,5	10,0	61,0	59,0	52,0	51,5	19,5
Naphthene "			40,0	38,0	8,0	12,0	11,5	13,0	24,0
Paraffine "			51,5	52,0	31,0	29,0	36,5	35,5	56,5
O.Z. I					82,3	81,3	80,6	80,6	56,6
O.Z. II					-	92,4	92,3	92,7	
Jodzahl					1,6	1,1	-	1,5	
O.Z. I d. Restb. Dampfdruck					-	-	0,40	0,39	

+ Kammerwerte :

$\Delta = p_{me} \lambda = 0,8 : -0,6$
 $\lambda = 1,1 : 0,5$
 1,1
 0,7

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	4,6	59,1	
CO " "			
CO ₂ " "			
N ₂ " "			
C ₁ " "	12,6	20,7	1,8
C ₂ " "	32,6	10,6	16,9
C ₃ " "	31,4	2,7	
C ₄ " "	6,3	1,0	13,2
C ₅ u. höher	7,4		29,5
C ₂ u. höher	4,6	0,2	-
C ₂ g/m ³	200	20	
m ³ /to Einspritzung	45	238	
Gewicht, kg/m ³	1,66	42	

Bilanzen.

Name	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 ⁺	1 000 ⁺	1 000 ⁺⁺
Fremdes Gasöl	-		10,3	10,3
Benzin	722	739,2	-	-
UHD - Benzin	-	-	747,5	755,8
Mittelöl	68	64,0	64,0	63,7
Gas + Verlust	209	195,8	197,8	189,8
Koks	1,0	1,0	1,0	1,0

⁺ stabilisiert
⁺⁺ unstabillisiert.

B K. Werte.

So.	BI	MI	Treibgas	Überschussgas	Reichgas	Koks + Verlust
1 010,3	755,8	63,7	68,4	85,2	32,6	4,6
Produktfaktor to / to BI + MI :			1,23		190,8	
Abgas, bezogen auf BI + MI + Abgas :			18,50 %			

Bag Target
 1 -30/4.13

00260

10%) (40%)
 Rohprodukt, 50% rum. und ung. Autobenzin, 50% Schwerbenzin Fraktion 125 - 190 aus 6A34 + 5058/7846 Abstreifer.
 Basis des Hydrierbenzins: 35% Erdöl, Rest Kohle + Pech.

1 000 to Schema der Dehydrierung. M. u. J. 1.9.4.3 (Werte der Betriebskontrolle.)

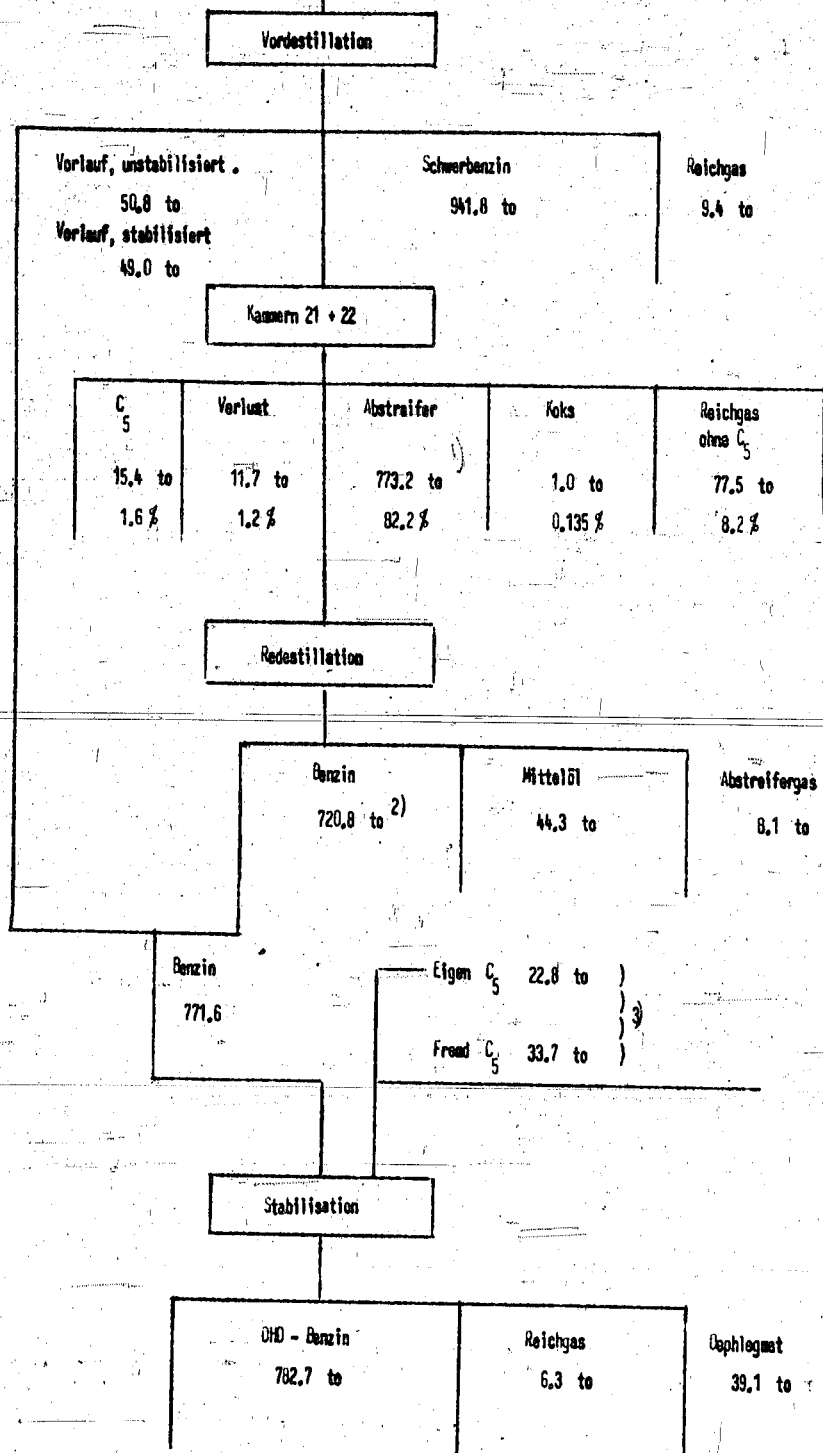
406,8 5058 Bl
 Rohbenzin, unstabliert) 128,3 6A34 "
 1 000 to) 372,1 ung. Bl
 Rohbenzin, stabliert) 92,8 rum. Bl
 998,2 to

Produktuntersuchungen. Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name Datum der Probe	Rohbenzin +	Vorlauf	Einspritzung +		Abstreifer	Benzin 60% A.		Mittelöl	Ab-Fertig Bl		rum. + ung. Autobenzin
									1151	1157	
Ausbeute Gew. %	100,00	5,08	94,18		100,00	93,70	5,75				
d20	.772	.664	.778	.776	.790	.796	.795	.970	.777	.777	.745
Siedebeginn °C	57	30	108	105	34	45	50	195	44	41	58
5 Vol. % °C	95	39	123	115	64	70		201	60	61	-
10 "	103	41	126	118	77	80		205	68	68	79
30 "	129	49	133	129	111	109		211	91	94	101
50 "	140	57	141	139	131	128		218	112	118	115
70 "	154	65	151	148	150	142		225	132	135	130
90 "	172	72	167	165	201	160		261	153	155	155
95 "	180	83	178	173		172		307	163	163	-
Endpunkt °C	197/98,5	92/96,5	190/98	179/97	217/92	174/96,5	172	346/97,5	175/98	170/98	181
Verlust %	1,0	3				2			12	11,5	4
Vol. % - 70 °C						5	5,5		39	35,0	30
" - 100 "						24	26,0				
A.P. I			45,1	47,0				-46,1	0,2	1,9	44,2
A.P. II			58,1	58,8		63,4	62,2		61,3	61,7	60,4
Aromaten Vol. %			13,5	13,0		62,0	59,0		52,5	51,5	17,0
Naphthene "			34,0	33,0		9,5	11,0		13,5	13,5	26,5
Paraffine "			52,5	54,0		28,5	30,0		34,0	35,0	56,5
O.Z. I						82,4			79,3	80,4	60,9
O.Z. II						-			97,6	92,2	-
Jodzahl						1,3			1,5	1,8	-
O.Z. i d. Rest:						-			66,8	65,2	-

* Kammernprodukte

Δ pmo 2,08 : 0,2 - 0,1
 bei 2,11 : 0,9 0,2
 H₂ = 0,008 Gew. %
 S₂ = 0,002 "



- 1) enthält 50,0 to C₂ - C₆
- 2) enthält 41,9 to "
- 3) enthält 1,6 to "

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	6,2	62,1	0,0
CO "	0,7	0,5	0,0
CO ₂ "	0,0	0,0	0,3
N ₂ "	0,4	1,3	-
C ₁ "	12,9	30,2	0,0
C ₂ "	29,5		2,7
C ₃ "	29,4	4,4	19,8
C ₄ "	6,6	1,0	13,8
C ₅ u. höher	10,3		29,9
C ₆ "	4,0	0,5	-
C ₇ "	-	-	-
C ₈ g/m ³	150	18,9	
a ₁ /to			
Einspritzung	55	173	
Gewicht, kg/m ³	1,61	4,43	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin	-	1 000 +	1 000 +	1 000 **
Fremdes Gasöl	-	-	33,7	33,7
Benzin	720,0	752,2	-	-
DHD - Benzin	-	-	784,3	782,7
Mittelöl	47,0	44,3	44,3	44,3
Gas + Verlust	232,0	202,5	204,1	205,7
Koks	1,0	1,0	1,0	1,0

* Stabilisiert
 ** unstabliert.

B.K. Werte.

St	Bl	Ml	Treibgas	Überschussgas	Reichgas	Koks + Verlust
1033,7	782,7	44,3	84,2	63,0	46,8	12,7

Produktfaktor to / Bl + Ml = 1,25
 Abgas, bez. auf Bl + Ml + Abgas = 19,0 %

00261

Bag Target
 1 - 30/4.13

Einsatz für DHD: 60% 5058 / 7046 M
20% 6A34 B
16% ungarisches Erdöl Bf
4% rumänisches Erdöl Bf

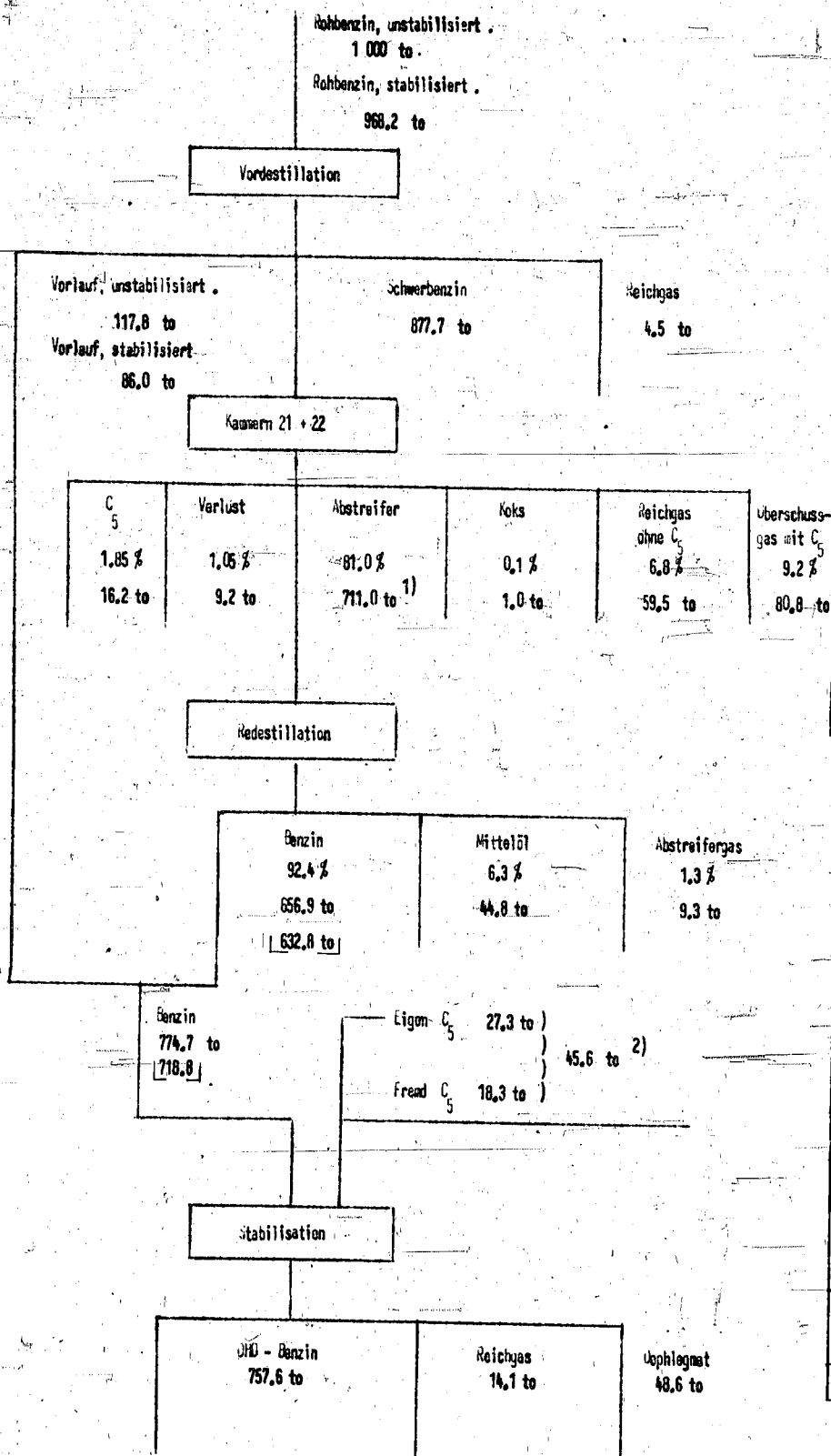
Einsatz für 5058 / 7046: 25% Erdöl
20% Steinkohlenteer + Pech
55% Kohleprodukte

1 000 to Schema der Dehydrierung, April 1963 (Werte der Betriebskontrolle)

Produktuntersuchungen, Seite 2, Vor- u. Redestillation

Name	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin (B) / Ar.	Mittelöl	Ad-Fertig Bf	TK 1144	1147
Ausbeute Gew. %									
d ₂₀	.753	.639	.766	.768	.791	.970	.768	.774	
Siedebeginn °C	48	25	92	91	44	195	44	45	
5 Vol.-% °C	83	29	102	99	64	206	60	60	
10 " "	92	31	106	102	73	217	64	65	
30 " "	110	40	115	111	102	212	82	84	
50 " "	124	48	128	126	115	217	108	104	
70 " "	140	58	142	142	132	225	127	126	
90 " "	165	73	163	165	157	248	155	152	
95 " "	176		173	175	168	276	166	163	
Endpunkt °C	183/98	73/90	183/99	181/98	224/92	175/96,5	175/98	172/98	
Verlust, %	1,5				2,5	350/99	1,0	1,0	
Vol.-% - 70 °C					8,5		17	15,5	
" - 100 "					34,5		47	46,0	
A.P. I			46,3	45,8	-		6,7	0,2	
A.P. II			56,1	56,8		62,5	61,8	62,3	
Aromaten Vol.-%			11,5	13,5		61,5	49,0	52,0	
Naphthene "			40,5	38,5		9,5	13,5	12,5	
Paraffine "			48,0	48,0		29,0	37,5	35,5	
O.Z. I					82,2		80,2	80,3	
O.Z. II							92,6	92,0	
Jodzahl							1,4	1,3	
O.Z. I d. Restb.								67,7	

△ ppm bei
λ 0,8 = -0,6 0,0
λ 1,1 = 0,3 0,6



1) enthält 33,4 to C₂-C₄.
2) " 6,8 to C₂-C₄.

Treibgas: 86,3 to
Abgas: 38,6 to

Gasanalysen

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
1/2 Vol.-%	6,1	56,3	
CO ₂ "			
N ₂ "			
C ₁ "	20,9		2,9
C ₂ "	27,3		
i C ₃ "	28,4	42,6	18,3
n C ₄ "	5,1		12,6
n C ₅ u. höher	6,9		29,4
C ₅ "	220		
C ₅ / m ³ to		15	
Einspritzung	52	230	
Gewicht, kg/m ³	1,480	444	

Bag Target
1 - 30/4.13

Bilanzen

Name	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Freies C ₅	Gesamt, einschl. Freies C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin		1 000*	1 000*	1 000**
Freies Gasbl			18,3	18,3
Benzin	632,8	770,6		
DHD - Benzin			782,1	757,6
Mittelöl	44,8	46,3	46,3	44,8
Gas + Verlust	221,4	182,1	188,9	214,9
Koks	1,0	1,0	1,0	1,0

* C₅ frei
** unstabilisiert

BK - Werte

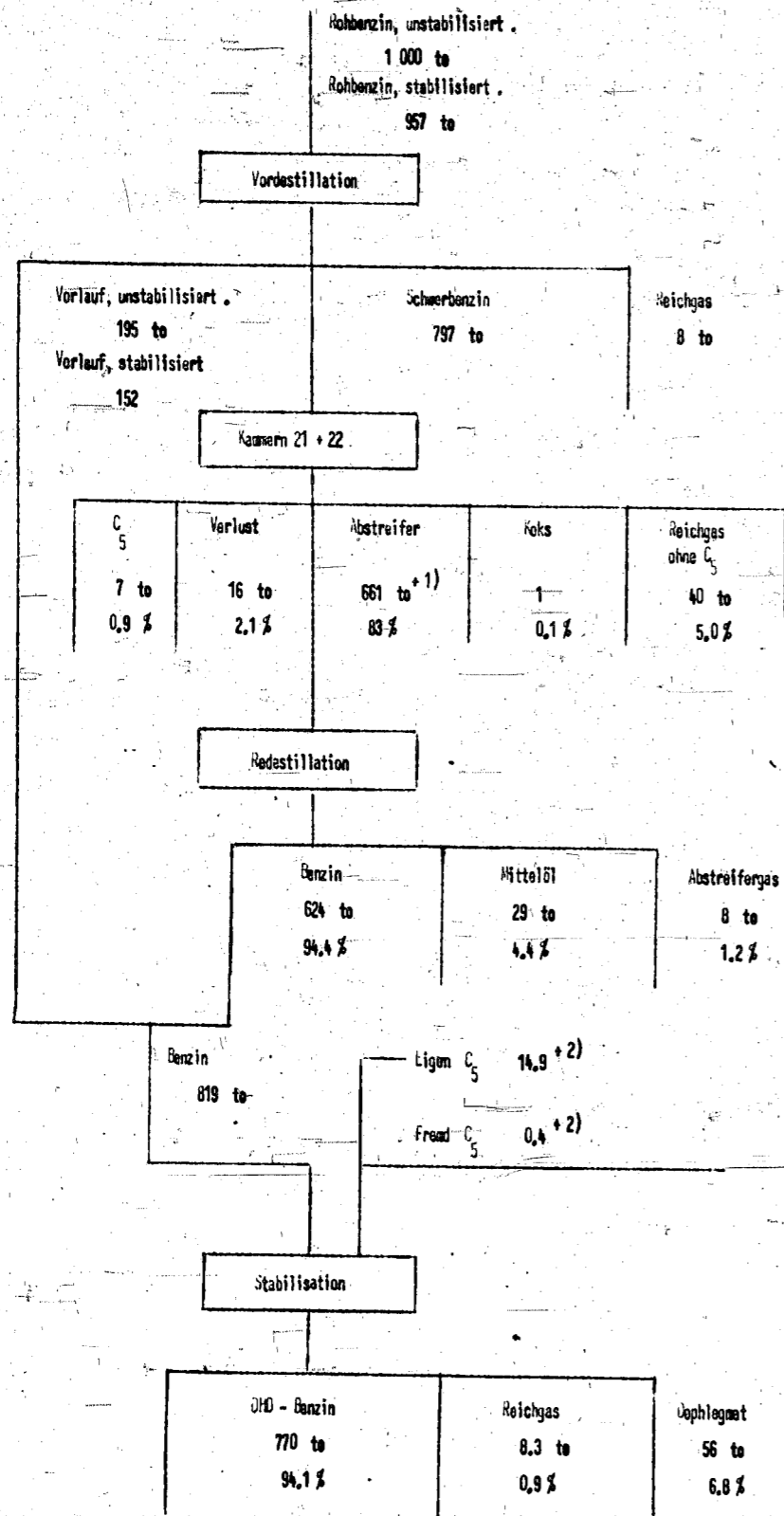
So	Bf	Mf	Treibgas	Überschussgas	Reichgas	Koks + Verlust
1 018,3	757,6	44,8	86,3	80,8	38,6	10,2

Produktfaktor to/to Bf + Mf = 1,269
Abgas, bez. auf Bf + Mf + Abgas = 20,4 Gew.-%
219,9

00262

Rohprodukt: 52 Gew. % 5058/7046 Hydrierbenzin } Basis 40% Kohle, 60% Brückner-Tee.
 48 " " 6334 " " }

1 000 to Schema der Dehydrierung, M.ä.r.z. 1943 (Werte der Betriebskontrolle.)



1) enthält C₂ - C₄ = 28 to
 2) enthält C₂ - C₄ = 1.3 to

Treibgas : 81.7 to
 Abgas : 30.9 to

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation.

Name	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ad-Fertig Öl
Datum der Probe							TK 1122 1137
Ausbeute Gew. %	100	19,5	79,7	100	94,4	4,4	772 769
020	747	652	775	797	795	965	43 42
Siedebeginn °C	34	22	92	36	47	203	58 60
5 Vol. % C	62	31	101	82	75	209	62 66
10 " "	73	35	105	88	84	210	80 82
30 " "	102	46	116	107	101	213	100 101
50 " "	122	58	130	126	118	218	125 126
70 " "	144	70	147	148	137	223	153 154
90 " "	170	-	168	179	160	240	164 164
95 " "	179	-	175	213	173	264	176/98 174/98
Endpunkt °C	179/95,5	93/86,5	190/98	213/95	178/98,5	334/99	1 1
Verlust %	3,5	13	1	4	3,5	5	20 15,5
Vol. % - 70 °C	8,5	70	-	-	27,5	35	50 49,0
" - 100 "	22,5	-	-	-	-1,7	-48,5	1,8 6,0
A.P. I			44,8	44,1	62,8	60,3	49,5 48,5
A.P. II			53,2	53,8	61,5	60,0	49,5 48,5
Paracetan Vol. %			11,0	13,0	11,0	10,0	16,0 15,0
Naphthene "			49,0	47,0	27,5	30,0	34,5 36,5
Paraffine "			40,0	40,0			80,8 80,6
O.Z. I					81,8	81,5	91,5 91,7
O.Z. II						91,5	1,3 1,2
Jodzahl						0,8	70,2
O.Z. i d. Restb.							

* Analysen der Kammernprodukte.

Opma bei
 $\lambda = 0,8 : 1,1 \ 0,0$
 $\lambda = 1,1 : 0,4 \ 0,6$

Gesamlysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
			g/kg Abstreifer
1/2 Vol. %	6,1	62,5	
CO "			
CO ₂ "			
C ₂ "	24,5	24,2	2,1
C ₃ "	23,8	7,9	13,6
C ₄ "	25,4	2,6	10,7
C ₅ "	7,2	0,8	20,2
C ₆ u. höher	5,7		
C ₇ u. höher	6,0		
C ₈ g/m ³	200	10	
g/m ³ to			
Einspritzung	36	25%	
Gewicht, kg/m ³	1,51	376	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C ₅	Gesamt, einschl. Fremd C ₅
Einspritzung	1 000			
Rohbenzin		1 000 *	1 000 *	1 000 **
Fremdes Gasöl			0,4	0,4
Benzin	767	797	797,4	-
UHD - Benzin	-	-	-	770
Mittelöl	36	30	30	29
Gas + Verlust	196	172	172	200,4
Koks	1	1	1	1

* C₅ frei
 ** unstabliert.

B K Werte.

So	Bl	MH	Treibgas	Überschussgas	Reichgas	Verlust + Koks
1 000,4	769,7	29,1	81,7	71,8	30,9	17

Produktfaktor to/to Bl + MH = 1,252

201,4

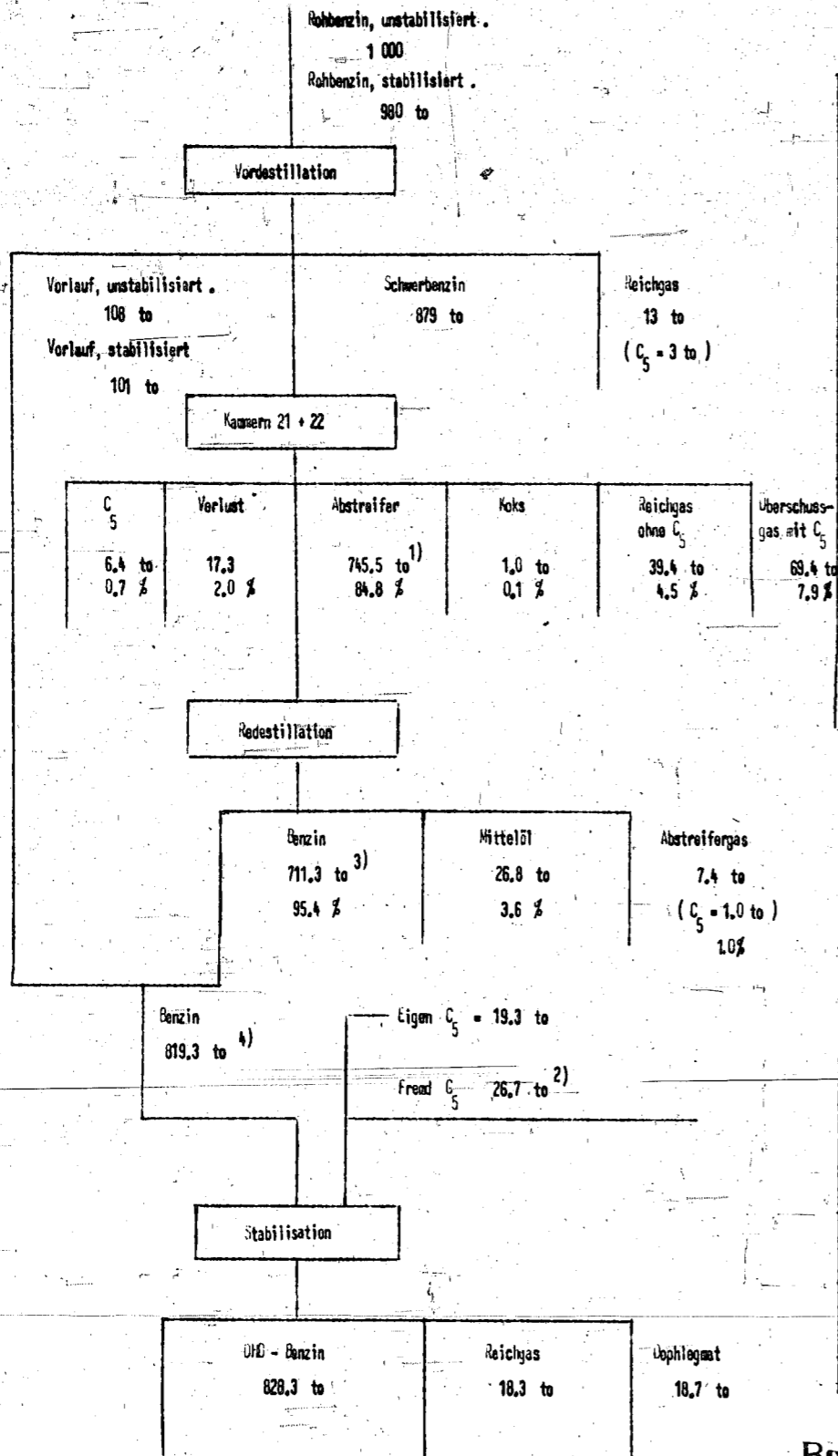
Abgas, bez. auf Bl + MH + Abgas = 18,76 Gew. %

Bag Target
 1 -30/4.13

00263

Einsatz : 85,3 % 5058 / 7946 BH)
 12,6 % 6434 BH)
 2,1 % Erdöl BH, roh .)
 Basis 30 % Kohle , 70 % Bräuner Teer .

1 000 to Schema der Dehydrierung . Februar 1943 (Werte der Betriebskontrolle .)



Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ap.	Mittelöl	Ad- Fertig BH 1121	1125
Ausbeute Gew. %		9,7	89,1		95,4	3,6		
d20	.761	.697	.783	.778	.797	.796	.779	.780
Siedebeginn °C	40	44	97	93	49	60	44,5	44
5 Vol. % °C	74	53	106	103	73	198	-	-
10 "	87	55	110	107	84	204	67	69
30 "	110	62	118	116	103	210	-	-
50 "	126	68	132	130	116	215	107	110
70 "	144	74	149	146	132	222	-	-
90 "	156	81	168	166	158	239	-	-
95 "		88	174	173	169	277	164	165
Endpunkt °C	179/95	93/97	179/98,5	176	177/98	172	176/	176
Verlust %	3,0	2,0		5,0	1,0		13	11
Vol. % - 70 °C					4,0	3,5	43	40
- 100 "					30,0	29,0		
A.P. I			43,0	43,7		- 54	-2,2	-1,0
A.P. II			50,8	51,2	62,3	60,8	60,8	59,6
Aromaten Vol. %			9,0	10,0	61,5	59,5	53,0	50,5
Naphthene "			57,0	56,0	9,5	12,5	14,0	17,0
Paraffine "			34,0	34,0	29,0	28,0	43,0	42,5
U.Z. I		75,6			81,9	79,9	80,3	79,9
U.Z. II					91,9	91,9	91,6	93,1
Jodzahl					0,9	0,6	1,1	0,8
U.Z. I d. Restb.					-	-	-	68,0

λ 0,8 : 0,3 1,1
 λ 1,1 : 0,4 1,0

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas g / kg
1/2 Vol. %	11,8	71,8	
CO "			
CO2 "			
H2 "			
C4 "	13,4	17,9	1,53
C5 "	31,6	6,1	9,88
C6 "	19,0	1,5	
C7 "	3,3		
C8 u. höher "	4,8	0,7	19,87
C5 g/m³			
g/m³	280	18	
g/m³			
Einspritzung	34	265	
Gewicht, kg/m³	1,45	.310	

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor-Redestillation	Gesamt, einschl. Fremd C5	Gesamt, einschl. Fremd C5
Einspritzung	1 000	-	-	-
Rohbenzin	-	1 000	1 000	1 000
Fremdes Gasöl	-	-	26,7	26,7
Benzin	799	820,7	-	-
UHD - Benzin	-	-	844,4	828,3
Mittelöl	30	27,3	27,3	26,8
Gas + Verlust	170	151,0	154,0	170,6
Koks	1	1,0	1,0	1,0

* C5 frei

B K Werte. (bez. auf unstab. Rohbenzin.)

Sn	BH	MH	Treibgas	Überschussgas	Reichgas	Verlust
1 026,7	828,3	26,8	52,9	69,4	31,0	18,3

Produktfaktor to / to BH + MH = 1,20

171,6

Abgas, bez. auf BH + MH + Abgas = 15,2 %

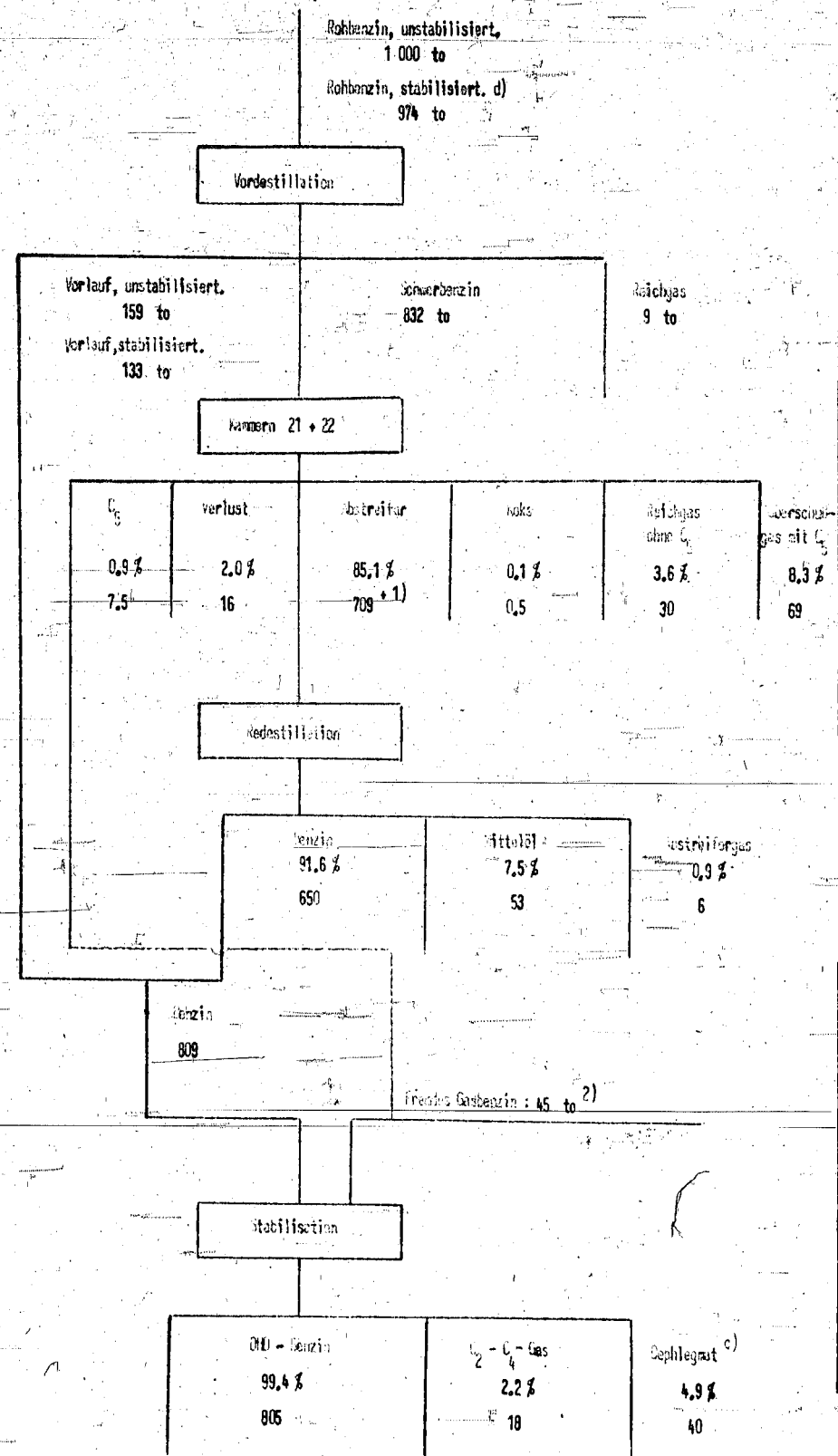
- 1) enthält 23 to C - C
- 2) enthält 3 to C - C
- 3) enthält 15,6 " C - C
- 4) enthält 22,6 " C - C

Hygas Einsatz: 108,2 to
 Hygas Erzeugung:
 C5 = 19,3 to
 Treibgas = 52,9 "
 Reichgas = 31,0 "

Bag-Target
 1 - 30/4.13

00264

Schema der Dehydrierung von 5550 = 70% Benzol unter Zusatz von 10% Benzol, erhalten zu 5% aus Erdöl, zu 70% aus Größer Teer und zum Rest aus Kohle, Januar 1942. (Werte der Betriebskontrolle.)



+ 1) Enthält 28 to C₂-C₄,
 2) Enthält 10 to C₂-C₄,

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60% Ar.	Mittelöl	Ad- fertig 61 Th 1113
Ausbeute Gew. %	100	15,9	83,2	100	91,6	7,5	
d ₂₀	757	655	779	778	807	798	772
Siedebeginn °C	36	21	98	94	44	51	42
5 Vol. % °C	70	29	109	102	80	190	-
10 "	82	33	106	105	87	200	-
30 "	105	46	116	114	109	202	65
50 "	121	56	128	128	118	207	-
70 "	143	66	146	144	134	212	104
90 "	170	79	168	167	157	218	-
95 "			177	173	169	241	-
Endpunkt °C	179/95,5 %	83/92 %	179	179/99 %	218	284	164
Verlust %	3,5	7,5	-	222/96%	177/97,5 %	314/99 %	173
Vol. % - 70°C	5,0			4,0	2,5		15,5
" - 100°C	24,0			19,0	26,5		46,5
Abstreifergas mit C ₂			43	42,3		-53	3,1
Abstreifergas ohne C ₂			52	52,0			60,4
Abstreifergas Vol. %			11,5	9,0	59,5		49,5
Abstreifergas naphthene			52,5	57,0	12,0		16,0
Abstreifergas Paraffine			36,0	34,0	28,5		34,5
Abstreifergas					79,7		79,4
Abstreifergas							91,0
Abstreifergas							1,3
Abstreifergas							68,5

β Werte der Kamern.

λ = 0,8 = -0,4
 λ = 1,1 = -0,1

Gasanalysen.

Gas	Vol. %	Überdruckgas	Abstreifergas g/kg Abstreifer
H ₂	10,3	74,2	
CH ₄			
C ₂ H ₆			
C ₃ H ₈	26,6	14,7	2,5
C ₄ H ₁₀	18,6	6,7	
C ₅ H ₁₂	26,5	2,8	12,30
C ₆ H ₁₄	6,0	0,5	
C ₇ H ₁₆	5,6		2,80
C ₈ H ₁₈			
C ₉ H ₂₀			
C ₁₀ H ₂₂			
C ₂ g/m ³	180,0	17,6	
to			
Einspritzung	40,0	280	
Gewicht, kg/m ³			

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. freies Gasbtl's	Gesamt + freies C ₂
Einspritzung	1 000	-	-	-
Rohbenzin	-	1 000 +	1 000 +	1 000 **
Freies Gasbtl	-	-	45	45
Benzin	757	788	825	805
Mittelöl	64	54	54	53
Gas + Verlust	179	157	165	1 86
Koks	1	1	1	1

* frei von C₂
 ** unstabilisiert

B K Werte.

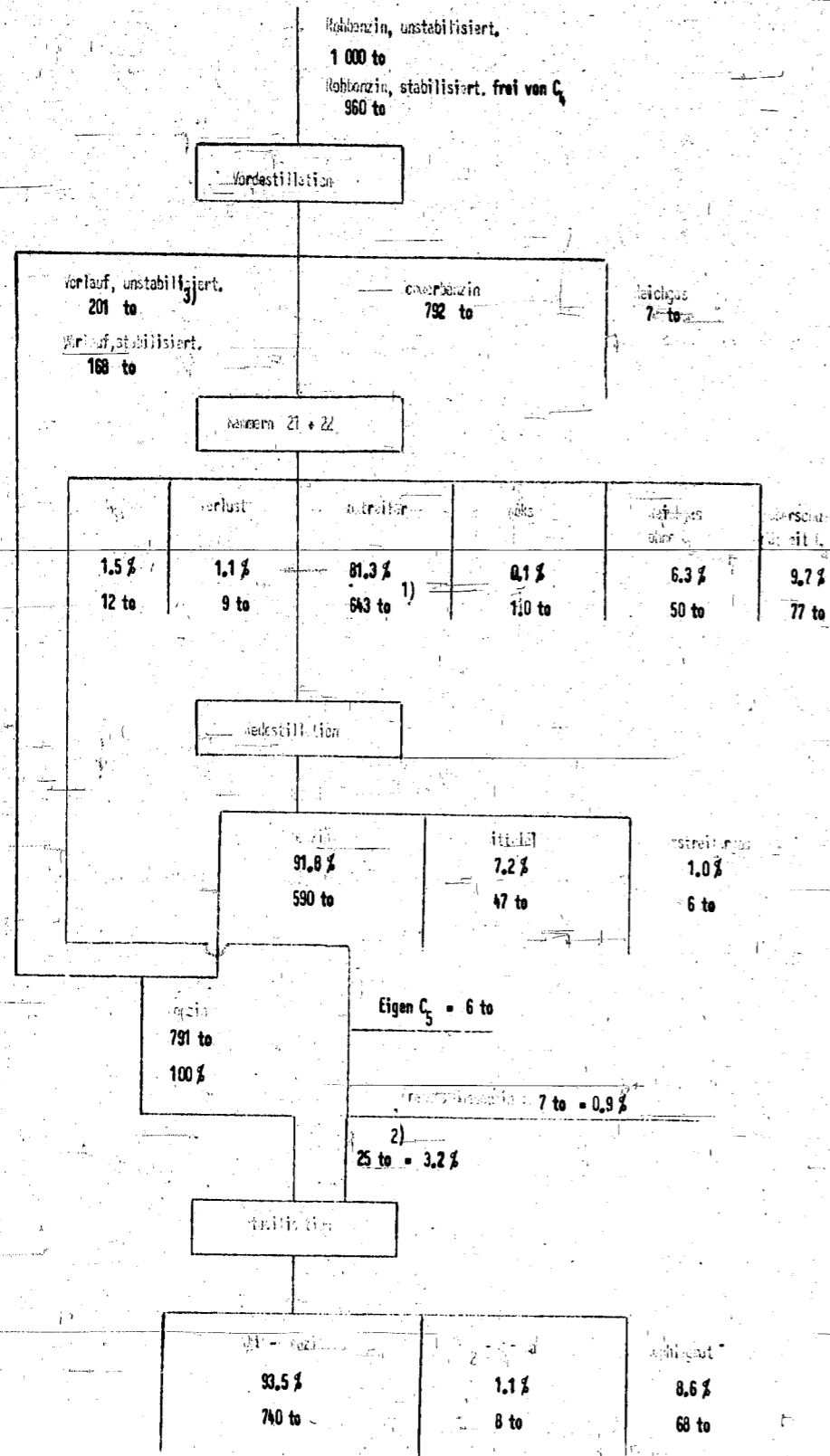
So	Bl	Ml	Treibgas	Überschussgas	Anfchgas	Verlust
1036,9	803,7	53,4	(66,5	68,7	27,1	17,5)
				179,8		

Produktfaktor to/to Bl + Ml = 1,209
 Abgas, bezogen auf Bl + Ml + Abgas=15,9 %

Bag Target
 1 -30/4.13

00265

Schem der Dehydrierung von 5058 + 7846 + 6434 Benzinen, im Verhältnis 1 : 1, erhalten zu 15 % aus Erdöl, zu 30 % aus Brüher Teer und zum Rest aus Kohle. Dezember 1942. (Werte der Betriebskontrolle.)



Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation

Charakteristika der Probe	Gasbenzin	Vorlauf	Linspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Nr.	Mittelöl	Ad-Fertig, TK 1101	TK 1105
Prostete Gew. %	100	20.1	79.2	100	91.8	7.2	766	763
Dichte	.742	.694	.773	.777*	.789	.790 ¹⁾	44	44
Siedebeginn °C	30	22	93	98	38	50	56	58
5 Vol. % °C	55	28	102	106	58		60	63
10 " "	67	31	107	110	69		79	77
50 " "	100	41	118	121	94		100	98
80 " "	124	51	131	136	113		126	123
90 " "	148	61	150	155	131		154	154
95 " "	176	76	171	175	157		166	164
Siedepunkt °C	180/93.5	78/90.5	188/98	183	170		176	176
Verlust %	5 %	9 %	1 %	7 %	1.5 %		20	20
Vol. - 7.0 %				6	10.5		49.5	52.5
Vol. - 1.0 %				26	37.0		7.3	7.2
Verbleibendes			46.8	45.8	-12.5	0.2	61.5	61.2
Verbleibendes			54.7	55.3	63.0	62.7	48.0	45.0
Verbleibendes			11.0	11.0	60.5	58.0	14.5	16.0
Verbleibendes			45.0	43.0	9.0	11.0	37.5	39.0
Verbleibendes			44.0	46.0	30.5	32.0	80.4	80.7
Verbleibendes					82.7	80.8	92.7	91.7
Verbleibendes					1.2	1.1	1.4	1.6
Verbleibendes							69.3	70.6

* Werte der Kamern

λ 1.1 + 0.9 + 1.0
 λ 0.8 + 2.2 + 1.4

Abstrahieren

Charakteristika	Gasbenzin	Vorlauf	Abstreifer
Verbleibendes	6.4	58	
Verbleibendes	26.1	35.5	2.2
Verbleibendes	19.1	3.7	14.1
Verbleibendes	24.3	2.3	20.5
Verbleibendes	8.9	0.9	
Verbleibendes	5.5	0.4	
Verbleibendes	7.5		
Verbleibendes			
Verbleibendes	220	18	
Verbleibendes	51	232	
Verbleibendes	1.51	.42	

* g/kg Abstreifer

Bilanzen

	Reserve	Reserve + Vor- + Redestillation	Gesamt, einzahl. freies Benzin	Gesamt + Fremd C ₅
Linspritzung	1 000	-	-	-
Gasbenzin	-	1 000*	1 000*	1 000**
Verbleibendes	-	-	7	7
Benzin	726	767	-	-
Mittelöl	-	-	771	740
Gas + Verlust	59	49	49	47
Sokk.	214	183	186	219
Sokk.	1	1	1	1

+ frei von C₄
 ** enthält C₂ - C₄

BK Werte:

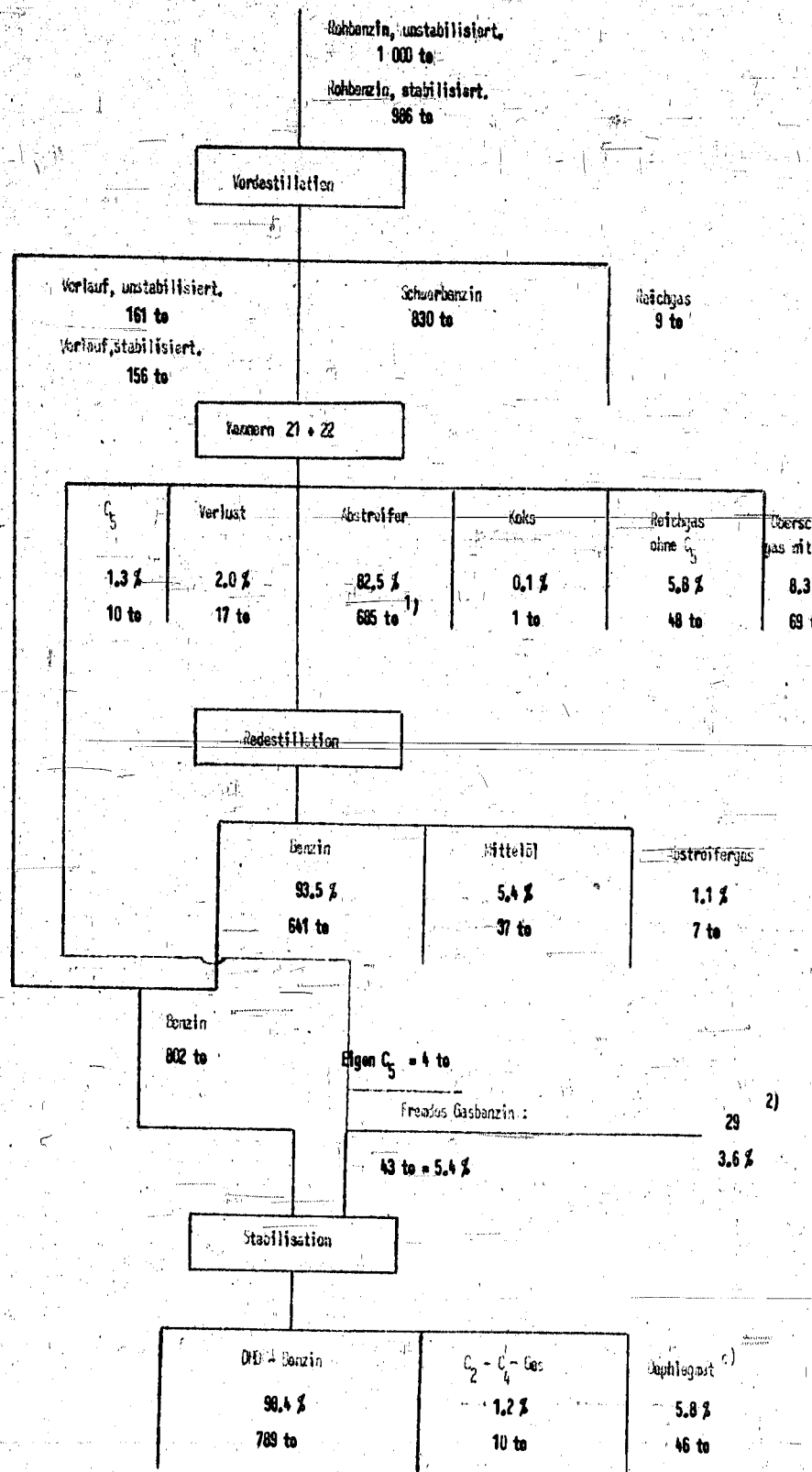
Sa 1.353
 100 %
 BI 1 000
 74.0
 MI 63.3
 4.7
 Treibgas, 121.8
 Überschussgas, 103.2
 Reichtgas, 51.2
 Verlust, 13.8

Bag Target
 1 -30/4.13

- 1) enthält 33 to C₂ - C₄
- 2) enthält 10 to C₄ und 15 to C₅ + höhere.
- 3) enthält 33 to C₂ - C₄

00266

Schemata der Dehydrierung von 5000 - 7000 Benzol unter Zusatz von 25 % Rohbenzin, erhalten zu 40 % aus Erdöl, zu 30 % aus Größer Teer und zum Rest aus Kohle, November 1942. (Werte der Betriebskontrolle.)



Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Ar.	Mittelöl	Ad-Fertig Öl Y K 1080
Ausbeute Gew. %	100	16,1	83,0	100	93,5	5,4	770
d ₂₀	.754	.604	.776	.791	.796	.953	.44
Siedebeginn °C	41	25	96	34	46	184	58
5 Vol. % °C	70	34	103	67	70	193	63
10 "	84	39	105	79	80	198	63
30 "	107	51	119	106	101	206	83
50 "	124	63	133	124	108	216	103
70 "	144	73	147	148	135	227	123
90 "	167	99	166	167	160	282	150
95 "	181		175	176	172	-	160
Endpunkt °C	183		182	179	181	336	175
Verlust %	2,5	8,5	-	-	1	3	0,5
Vol. K. - 70°C					5		17,5
" - 100 "					27,5	30,0	47,0
P. I			40,9	41,8	-2,1	-51	5,1
" II			54,9	55,0	62,1	61,8	62,1
Prozent Vol.			16,5	14,5	62,5	58,5	49,5
Naphthene "			41,5	42,5	9,5	11,5	13,5
Paraffine "			42,0	43,0	28,0	30,0	37,5
G.Z. I					82,0	79,7	79,3
G.Z. II					-	90,6	91,7
Jodzahl					1,5	1,8	1,5
G.Z. I d. Restl.							67,2

1) Werte der Kamern. + stabliert.

Gesamtlösen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	9,0	62,0	
C ₂ "			
CO ₂ "			
CH ₄ "	21,4	22,5	
C ₂ H ₆ "	24,8	7,0	2,4
C ₃ H ₈ "	27,6	2,3	15,6
C ₄ H ₁₀ "	6,3		
C ₅ H ₁₂ u. höher	5,5	0,4	34,0
C ₂ g/m ³	180	15	
3/ to			
Einspritzung			
Gewicht, g/m ³		395	

+ g/kg Abstreifer

Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einchl. fremdes Gasöl's
Einspritzung	1 000		
Rohbenzin		1 000	1 000
Fremdes Gasöl			29
Benzin	750	772	
DHD-Benzin	-	-	789
Mittelöl	45	38	38
Gas + Verlust	204	189	201
Koks	1	1	1

+ Rohbenzin stabliert.

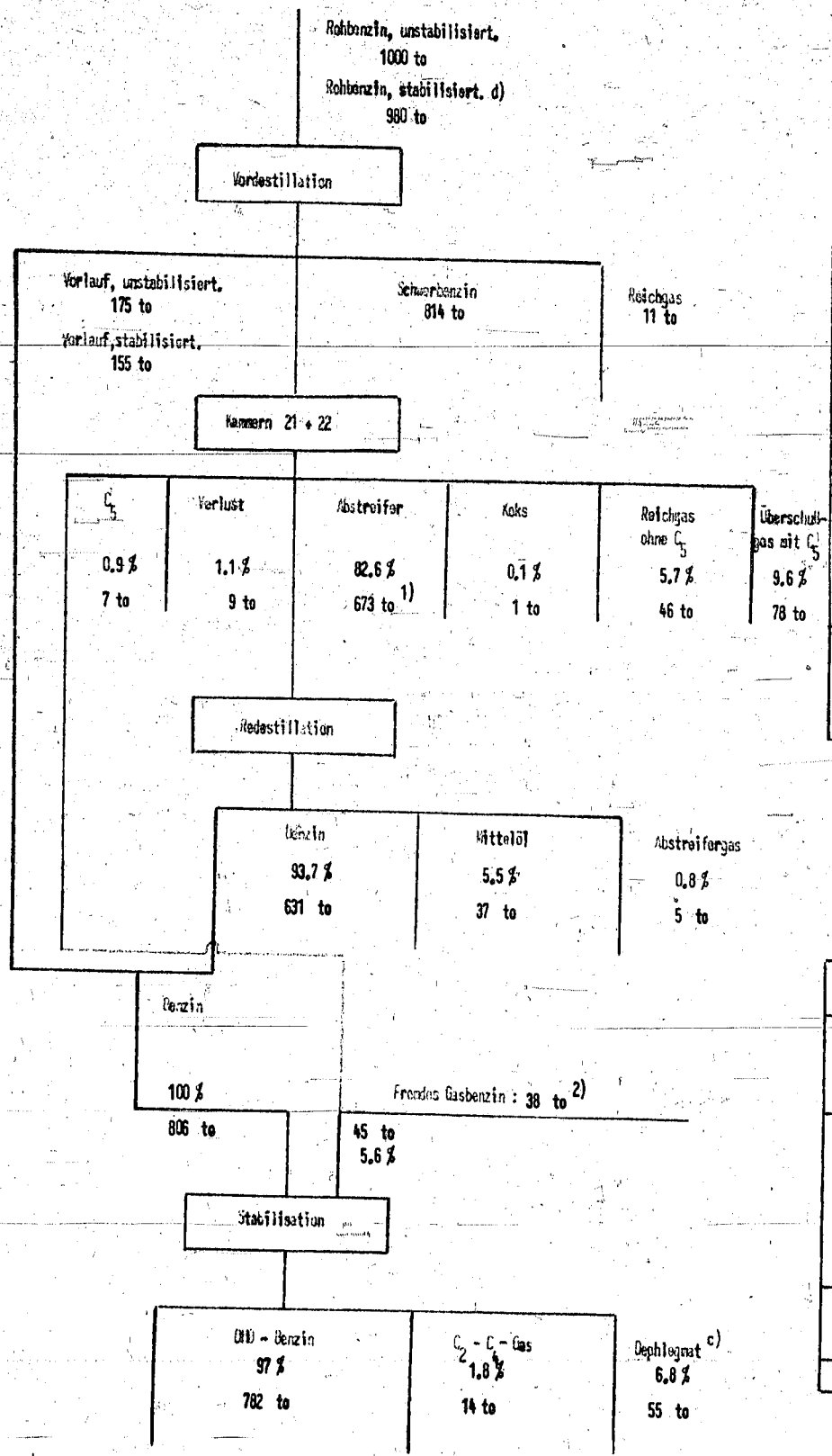
Bag Target
1 -30/4.13

1) enthält 36 to C₂ - C₄

2) enthält 18 to C₂ und 11 to C₄ (geschätzt)

00267

Schema der Dehydrierung von 5050 - 7845 Benzin unter Zusatz von 7 % Rohbenzin, ermitlen zu 40 % aus Erdöl, zu 25 % aus Bricker Teer und zum Rest aus Kohle, Oktober 1942. (Werte der Betriebskontrolle.)



1) enthält 41 to C₂-C₆

2) C₅ = 30 to, C₆ = 8 to

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Nr.	Mittelöl	Ad-Fertig Öl 1k 1002
Ausbeute Gew. %	.752	.657	.774	.774 ¹⁾	.791	.797 ¹⁾	.770
d20	43	21	94	96	38	44	48
Siedebeginn °C	68	28	100	103	64	65	200
5 Vol. % °C	82	32	104	107	79	76	204
10 "	105	43	114	-	105	99	217
30 "	122	51	128	128	124	117	223
50 "	142	66	145	-	145	135	230
70 "	169	-	169	-	200	161	278
90 "	180	-	175	177	-	176	350
95 "	-	-	-	-	-	-	165
Endpunkt °C	182/96	101/88	183/98	180/98	222/94 ⁵	218 ⁵	178/98
Verlust %	3	9	1	4	5 ⁵	5 ⁵	15 ⁵
Vol. % - 70°C	-	-	-	-	7	7 ⁵	47
" - 100°C	-	-	-	-	31	35	47
A.P. I	-	-	43,4	42,8	-	4	5,8
A.P. II	-	-	54,7	55,2	62,3	61	60,8
Arumaten Vol. %	-	-	12,0	11,0	61,5	60	47
Naphthene "	-	-	44,5	44,0	10	12	17
Paraffine "	-	-	43,5	45,0	28,5	28	36
O.Z. I	-	-	-	-	81,8	-	79,1
O.Z. II	-	-	-	-	-	-	92,4
Jodzahl	-	-	-	-	1,0	1,1	1,6
O.Z. I d. Restb.	-	-	-	-	-	-	68,5

1) Werte der Kammern

+ stabilisiert, Stabilverlust 1,4 %

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschulgas	Abstreifergas ⁺
H ₂ Vol. %	8,8	56,5	
CO "	-	-	
CO ₂ "	-	-	
H ₂ O "	-	-	
C ₂ "	91	38,4	2,2
C ₃ "			16,0
C ₄ "			42,9
C ₅ u. höher			
C ₂ g/m ³	150	15	
Einspritzung	45	244	
Gewicht, kg/m ³		.410	

+ g/kg Abstreifer

Bilanzen.

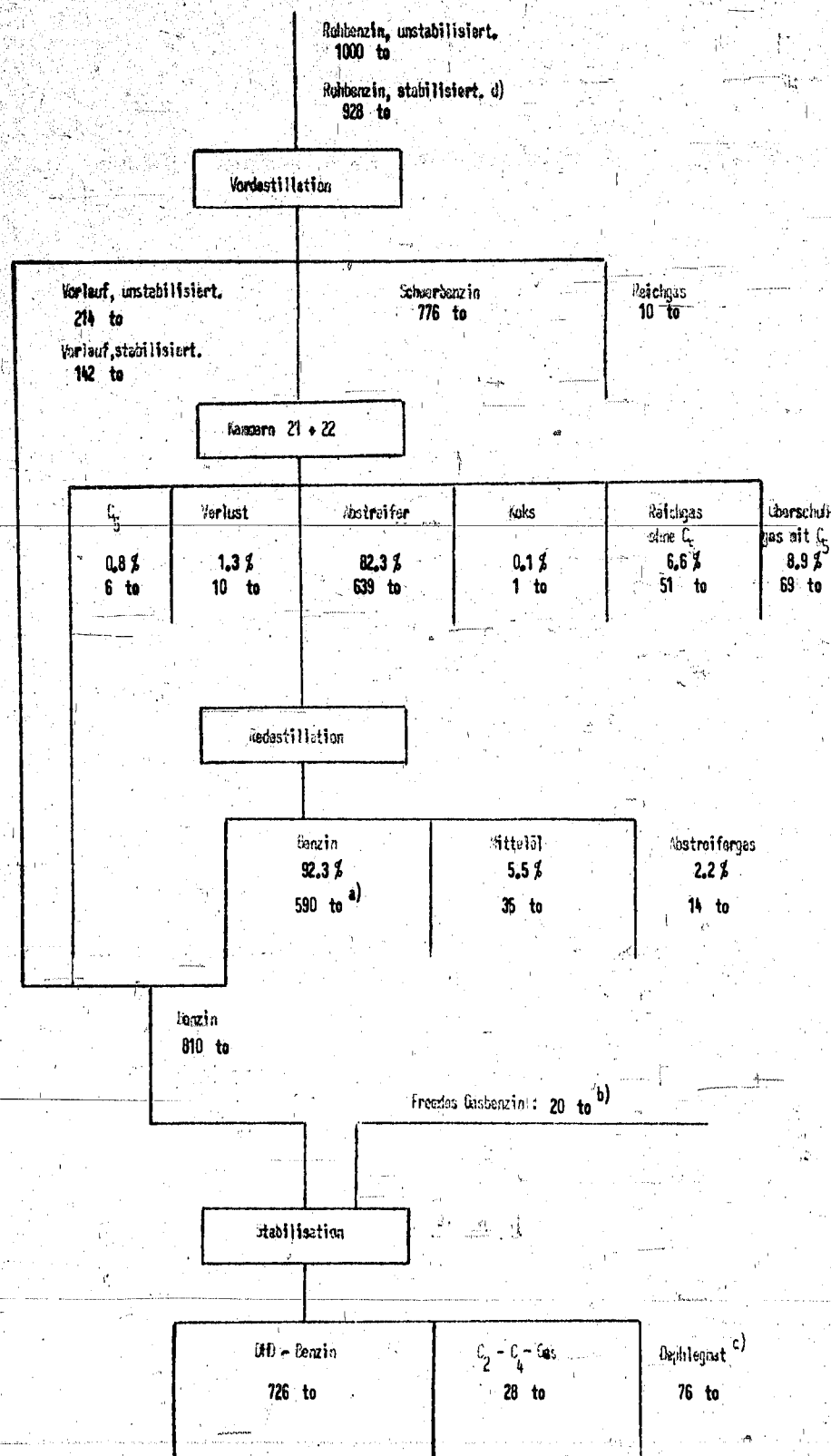
Name	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. fremdes Gasbl ²⁾
Einspritzung	1000		
Rohbenzin		1000 ⁺	1000 ⁺
Fremdes Gasbl			38
Benzin	734	767	-
DHD-Benzin	-	-	798
Mittelöl	45	38	38
Gas + Verlust	220	194	201
Koks	1	1	1

+ bezogen auf stabilisiertes Rohbenzin.

Bag Target
1 -30/4.13

00268

Schema der Dampfrückführung von 50/50 Benzol unter Zusatz von 10% Rohbenzin, erhalten zu 4,8% aus Erdöl, zu 24% aus Grünsäure und zum Rest aus Kohle, September 1942. (Werte der Betriebskontrolle.)



Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation

Name Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Nr.	Mittelöl	Ad-Fertig Öl Rk. 10%
Ausbeute Gew. %	100	21,4	77,6	100			
d20	736	653	773	790	793 ^{a)}	791 ^{b)}	787
Staubbeginn °C	43	23	96	36	43	50	196
5 Vol. % °C	65	27	102	66	62		208
10 " "	75	31	106	75	72		215
30 " "	106	43	116	108	95		221
50 " "	126,5	54	127	124	113		225
70 " "	148	65	143	145	129		229
90 " "	183	77	165	204	154		257
95 " "	-	-	171	-	166		300
Endpunkt °C	183/90	77/90	178/98	204/90	178/98	172	331/98
Verlust %	8,5	9,5	1	8	9	6	20
Vol. % - 70°C					35	34	53
" - 100°C							
n.D. I			45,2	44,8	-	-	5,7
n.D. II			54,7	55,8	63,5	61,0	60,7
Aromaten Vol. %			9,5	11,0	62,0	59,5	47,5
Phosphore "			45,5	42,0	8,0	12,0	12,0
Paraffine "			45,0	47,0	30,0	28,5	40,5
n.Z. I					82,1	81,6	79,4
n.Z. II					-	-	92,4
Jodzahl					1,6	1,7	1,7
n.Z. I d. Restb.					-	-	67,9

^{a)} Werte der Kammer.

^{b)} Stabilwert, Dampfdruck, 39
Stabilverlust 2,4 Gew. %

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas ^{a)}
12 Vol. %	10,0	56,2	
CO "			
CO2 "			
H2 "			
C2 "			1,8
C3 "			19,4
C4 "	87,8	40,8	42,0
C5 "			
C6 n. höher			
Cn Hn			
C2-g/m ³	180	20	
3/ to			
Einspritzung	50	210	
Gewicht, kg/m ³		435	

^{a)} g/kg Abstreifer

Bilanzen.

Name	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einschl. freies Gasöl
Einspritzung	1000		1000
Rohbenzin		1000	1000
Freies Gasöl			20
Benzin	735	766	-
DME-Benzin	-	-	782
Mittelöl	44	38	38
Gas + Verlust	220	195	199
Koks	1	1	1

Bag Target
1 -30/4.13

d) Der hohe Anteil des Rohbensins an C₂-C₄ war bedingt durch Zusatz von Hygaskondensat.

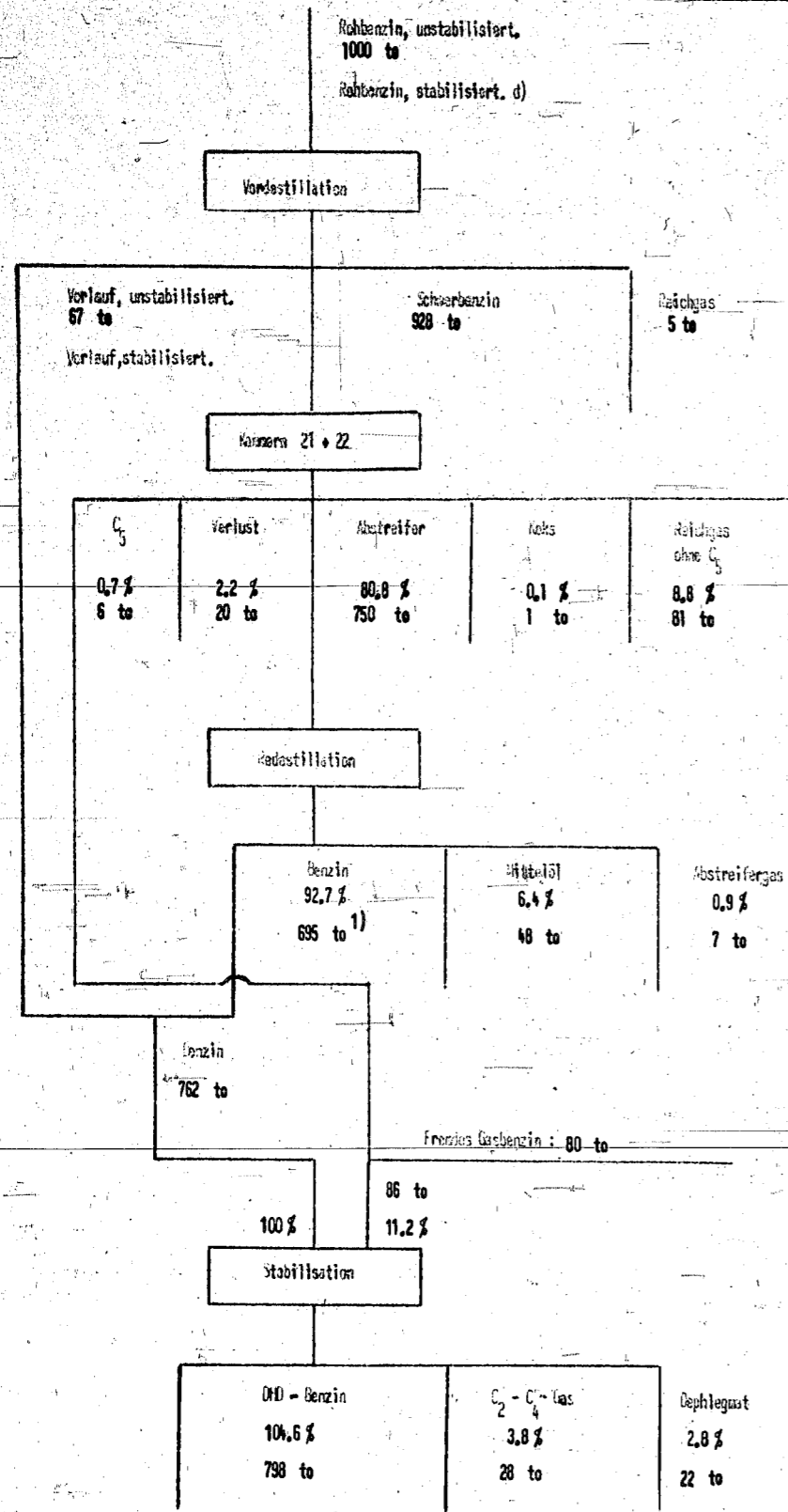
a) enthält 27 to C₂-C₄

16 to C₂, 4 to C₃

20 to C₂, 17 to C₃, 2 to C₄

00269

Schem der Dehydrierung von 90 % 5058 und 10 % 6A34 Benzin; erhalten zu 30 - 60 % aus Erdöl und zum Rest aus Kohle, Juni 1942.



1) enthält 33 to $C_2 - C_4$.

Schem basiert auf Mai-Werten der Betriebskontrolle.

Produktuntersuchungen, Werte d. Vor- u. Redestillation

Namen Datum der Probe	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60 % Kr.	Mittelöl	Ad-fertig Öl tl. 100%
Ausbeute Gew. %	100	6,7 1)	92,8 4)	100 4)	92,7 4)	6,4 4)	
Q20	.758	.645	.771	.770	.783	.794	.768
Siedebereich 5 - Vol. %	47	25	84	87	39	38	44
10 "	83	30	101	98	61	63	57
30 "	94	33	105	102	73	74	62
50 "	115	40	117	-	100	-	78
70 "	132	48	132	122	122	112	101
90 "	152	58	149	-	146	129	123
95 "	175	75	170	-	203	151	149
95 "	-	-	178	170	-	161	161
Endpunkt °C	187/95	82/93	181/97,5	175/98	211/91	215/92	165
Verlust %	3	6	1,5	1,0	7	7	20
Vol. % - 70°C					1,5	6	49
" - 100°C					38	36	
Überschussgas mit C_3		65,4 2)	45,2	44,3			2,9
Überschussgas ohne C_3			54,2	55,0			62,2
aromaten Vol. %			11,0	8,0			50,0
Araphane			46,5	45,5			13,0
Paraffine "			42,5	46,5			37,0
Ü. Z. I		72,5 2)					80,6
Ü. Z. II							94,3
Ü. Z. III							1,2
Ü. Z. I d. Instb.					0,6	0,8	69,7

1) unstabilisiert, Stabil - Verlust 16 Vol. %.

3) stabilisiert, Stabilverlust 2,0 %.

2) stabilisiert.

4) Werte der Kammern.

Gasanalysen.

Namen	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas
H ₂ - Vol. %	10,3	63,3	
CO ₂ "			
H ₂ "			
C_2H_4 "	11,1		1)
C_2H_6 "	33,7		
C_3H_8 "	30,9	35,5	19,0
C_4H_{10} "	7,8		
C_5H_{12} "	6,8		
C_6H_{14} "	3,9		
C_7H_{16} "	-		
C_8H_{18} "	-		
C_9H_{20} "	-		
$C_{10}H_{22}$ "	-		
C_2 g/m ³	150	16	
C_3 g/m ³	50	215	
Einspritzung			
Gewicht, kg/m ³		44	

1) g/kg Abstreifer

Bilanzen.

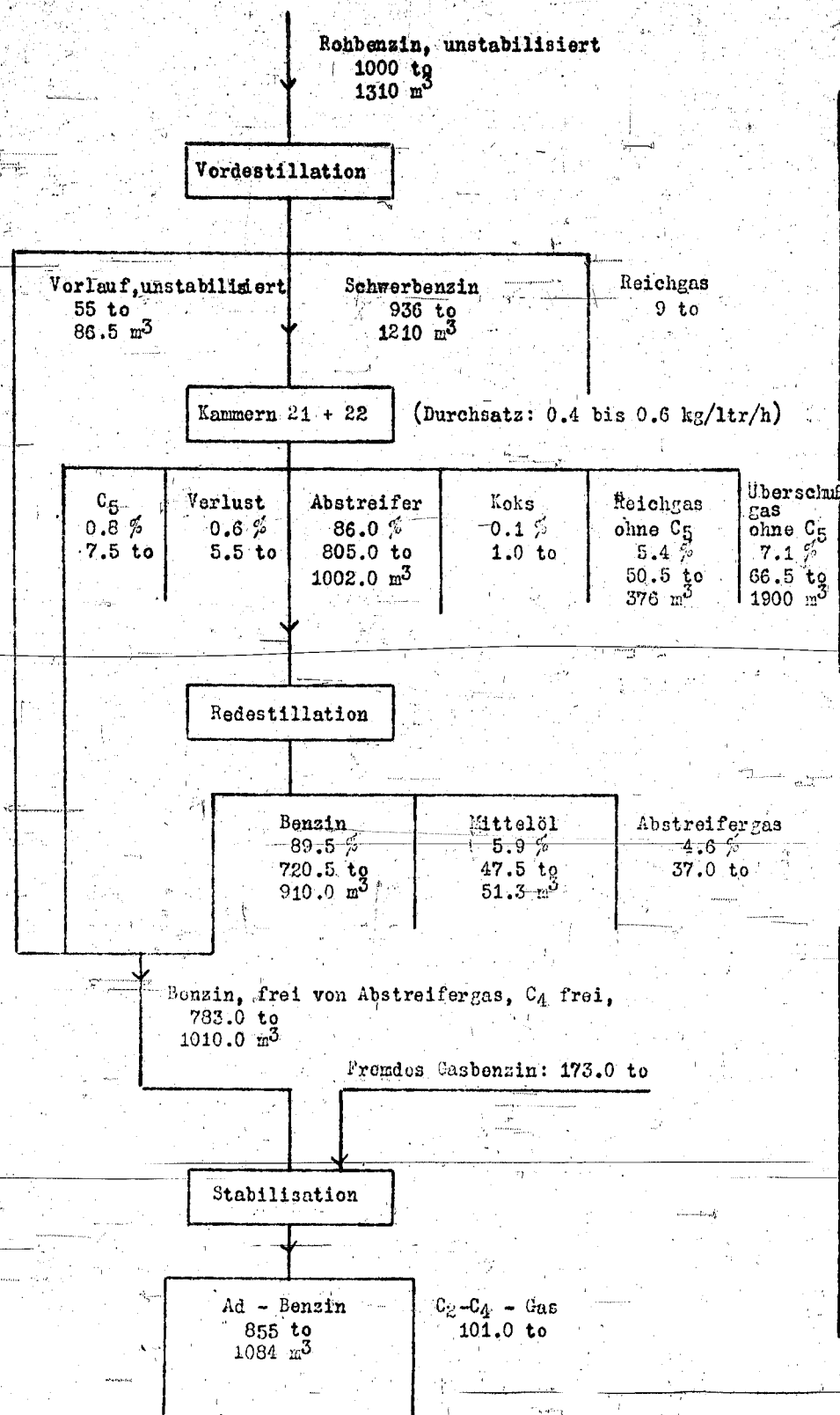
Namen	Kammer	Kammer + Vor- + Redestillation	Gesamt, einsch. freies Gasöl's
Einspritzung	1000		
Abstreifer		1000	
freies Gasöl			80
Benzin	720	735	-
Re-Benzin	-	-	798
Mittelöl	52	48	48
Gas + Verlust	227	216	233
Koks	1	1	1

Bag Target

1 - 30/4.13

00271

Schema der Dehydrierung von 5058 Benzin, erhalten zu 30 % aus Erdöl und zum Rest aus Kohle, Mai 1942.



Produktuntersuchungen.

Name	Rohbenzin	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Benzin 60%Ar	Mittelöl	Ad-Fertig B1
Datum d. Probe	19.5. 25.5.	19.5. P 22-2	25.5. P 22-2	25.5. P 22-2	25.5. P 22-2	25.5. P 22-2	P 1035 P 1040
Ausbeute Gew. %	100	5.5	93.6	100	89.5	5.9	
d20	.764 ⁺ .764 ⁺	.636 ⁺	.776 ⁺	.776	.791 ⁺	.796	.795 ⁺
Siedebeginn °C	53 45	23	88	82	38	46	51
5 Vol. % oC	77 80	28	95	92	68	71	72
10 "	90 90	30	98	98	78	80	76
30 "	108 105	37	110	109	100	100	95
50 "	123 125	44	125	122	115	116	110
70 "	145 145	52	144	137	140	140	127
90 "	167 167	70	164	160	182	180	149
95 "	174 175		172	165		208	158
Endpunkt °C	174 175	74	178	171		208	167
Verlust %	3 3.5	7.5	1		5.5	4.0	1.67
Vol. % - 70 °C					1	2.5	2
" - 100 "					4	4	
A.P. I			35.8			38	39
A.P. II			52.5			-4.4	-45
Aromaten Vol. %			20.0		61.4	61.4	61.9
Naphthene "			44.5		62.0	61.5	62.0
Paraffine "			35.5		11.0	11.0	13.0
O.Z. I					27.0	27.5	35.0
O.Z. II					81.2	83.5	81.7
Jodzahl						92.8	93.4
O.Z. I d. Rest					0.6	0.6	1.3
							66.0
							69.0

† Analysen der Destillation
1. Stabilisiert, Stabilisationsverlust: 1.3 Gew. %

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschußgas	Abstreifergas
H ₂ Vol. %	8.2	63.9	
CO "	0.1	0.0	0.012 ⁺
CO ₂ "	0.0	0.4	
N ₂ "	0.0	2.1	
C ₁ "	14.0	19.3	2.45
C ₂ "	34.8	10.1	15.34
C ₃ "	16.8	2.3	11.80
i-C ₄ "	6.0	1.7	16.41
n-C ₄ "	5.8		26.26
C ₅ u. höher	4.1		
C _n H _m	-	0.8	
C ₅ g/m ³	170	5.0	
m ³ /to	40	204	
Einspritzung			
Gewicht, kg/m ³	1.50	.35	

+ in gr/kg Abstreifer.

Bilanzen.

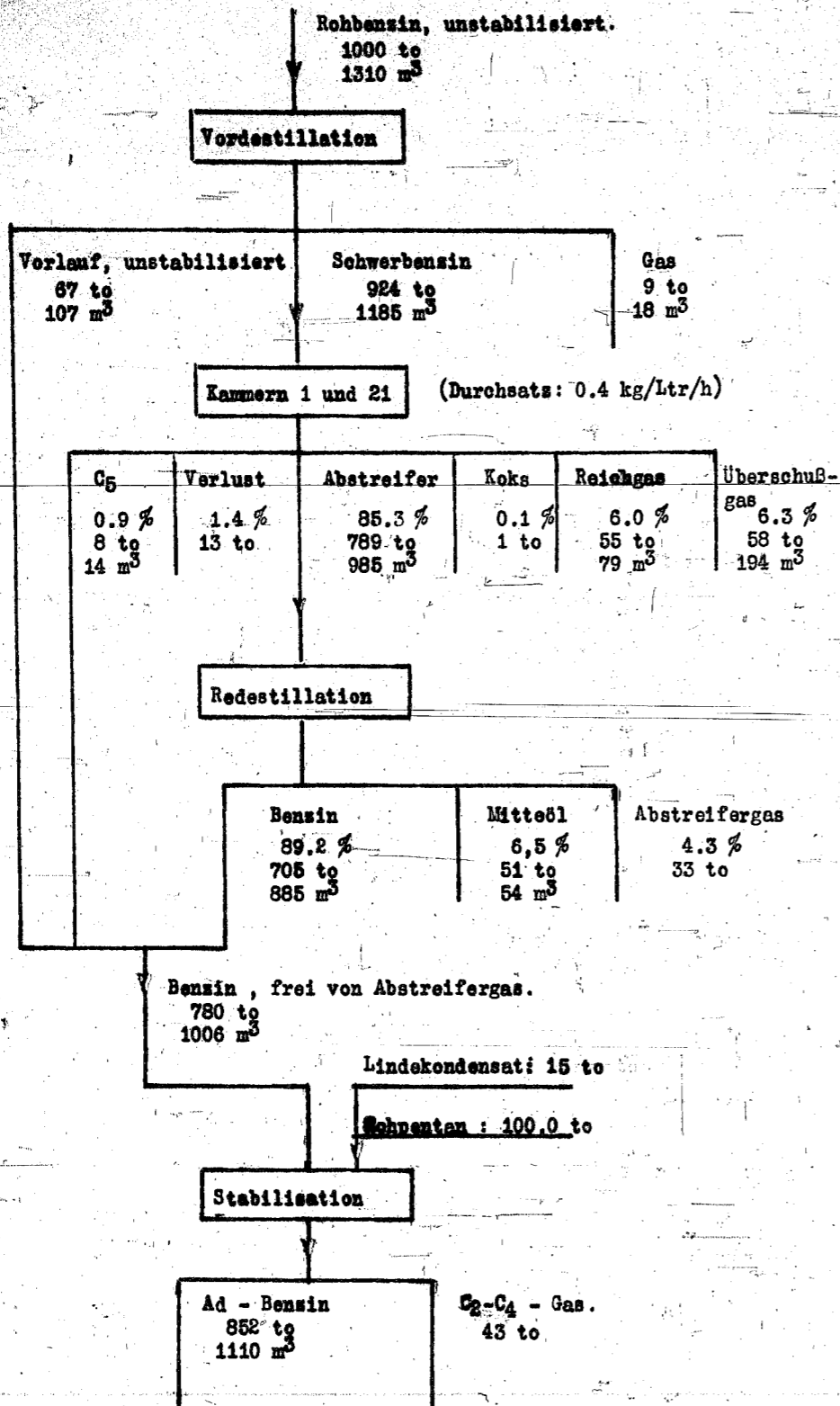
	Kammer	Kammer + Vor- + Re-destillation	Gesamt, einschl. fremden Gasbi
Einspritzung	1000		1000.0
Rohbenzin		1000	1000.0
Fremdes Gasbi			173.0
Benzin	778	783.0	855.0
Ad-Benzin			47.5
Mittelöl	51	47.5	47.5
Gas + Verlust	170	168.5	269.5
Koks	1	1.0	1.0

Bag Target
1 -30/4.13

Schema basiert auf Mai Werten der Betriebskontrolle.

00272

Schema der Dehydrierung von 5058 Bensen, erhalten zu 30 - 35 % aus Erdöl und Rest aus Kohle, April 1942.



Produktuntersuchungen.

Name	Rohbensen	Vorlauf	Einspritzung	Abstreifer	Bensen 60/Ar.	Mittelöl	Ad-Fertig B1
Datum d. Probe	1-14. 15-22.	1-30.	1-7. 14-22.	1-14. 14-22.	1-14. 14-22.	1-14. 14-22.	1930 1033
Ausbeute Gew%	100	100	6.7	100	100	85.3	6.5(9.8) 85.3
d ₂₀	.762	.765	.829	.776 ⁺	.783 ⁺	.794 ⁺	.794 ⁺
Siedebeginn °C	44	42	20	48	48	57	53
10 Vol.-% °C	80	95	28	88	84	79	85
30 "	110	115	34	107	105	92	99
50 "	125	134	39	122	120	105	111
70 "	144	154	47	149	147	121	125
90 "	170	180		167	167	143	148
95 "	177	186		170	174	155	158
Endpunkt °C	180	192	70	172	178	165	165
Verlust %	2.5	2.0	10	0.5	0.5	2.0	1.0
Vol.-% - 70°C						4.0	1.5
" - 100°C						41.5	32.0
A.P. I			38.0	37.5	-7.8	-6.4	-5.0
A.P. II			52.5	53.5		61.5	61.8
Aromaten Wl.-%			18.5	18.5		61.5	59.5
Naphthene "			49.0	45.0		10.0	11.0
Paraffine "			34.5	36.5		28.5	29.5
O.Z. I						85.0	81.5
O.Z. II						93.5	92.7
Jodzahl						0.6	0.8
O.Z. I d. Restl.						67.8	66.5

+ Proben an der Kammer genommen. ++ Durchschnittswert während April ist für Verarbeitung d. Fraktion 80 - 170°C zu hoch, im Schema 6.5 % eingesetzt.

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschußgas	Abstreifergas +
H ₂ Vol.-%	5.4	71.0	
CO	0.2	0.0	
CO ₂	0.2	0.0	
N ₂	1.6	1.0	
C ₁	10.2	17.0	
C ₂	30.5	8.9	2.08
C ₃	26.1	1.9	12.29
i-C ₄	9.4	0.2	29.55
n-C ₄	5.5		
C ₅ u. höher	10.8		
C _n H _m	-		
C ₅ mg/to	160	10	
Einspritzung in m ³ /to	44	210	

+ Werte in gr/kg Abstreifer

Bilanzen

	Kammer	Kammer + Vor-+Redestillation	Gesamt einschl. Fremden Gasbi.
Einspritzung Rohbensen	1000 to		1000 to
Fremdes Gasbi		1000 to	72 "
Bensen	774 to		
Ad-Bensen		780 to	852 to
Mittelöl	55 "	51 "	51 "
Gas+Verlust	170 "	168 "	168 "
Koks	1 "	1 "	1 "

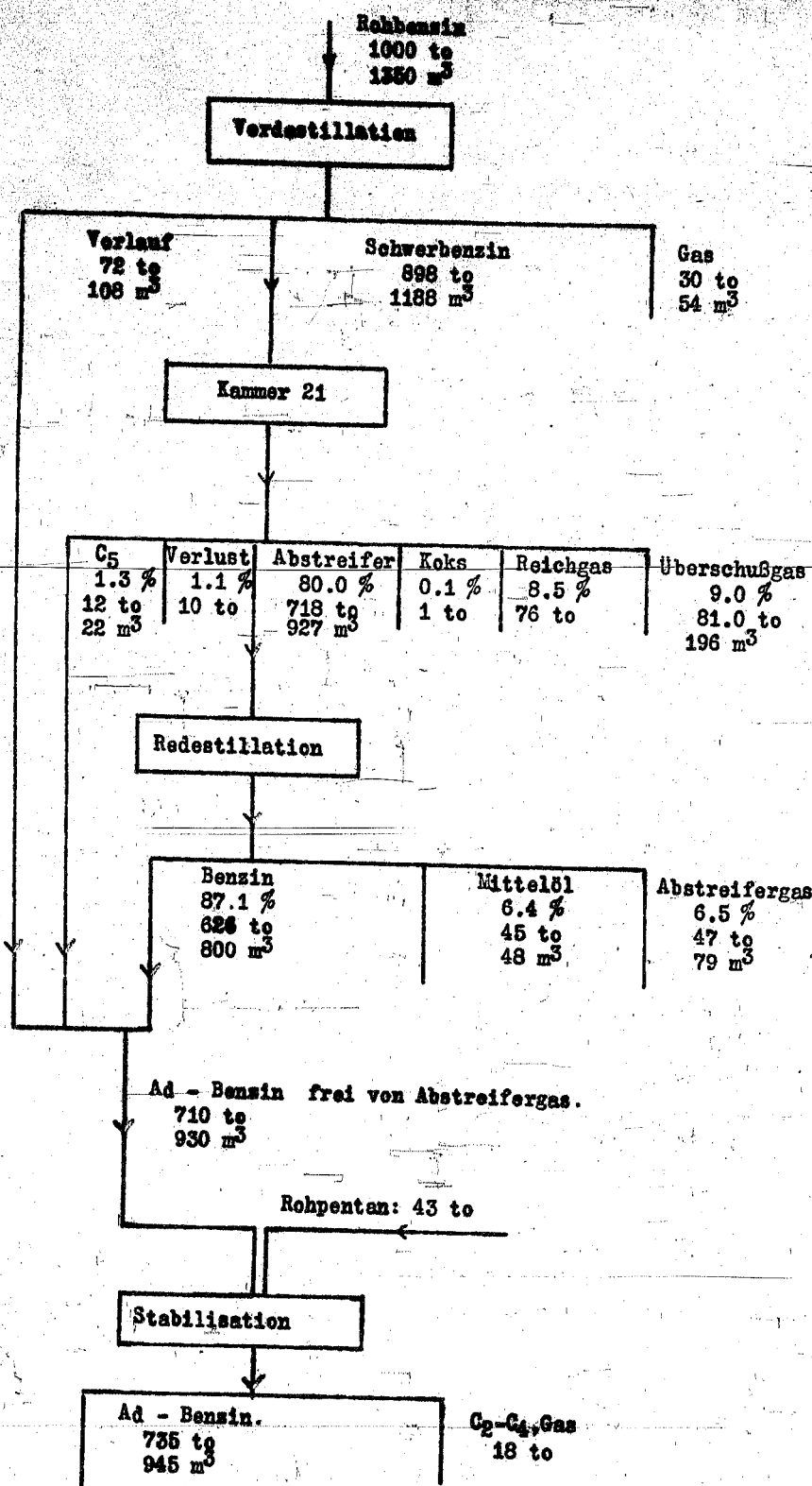
Bag Target

1 -30/4.13

Schema basiert auf April Werten der Betriebskontrolle.

00273

Schema der Dehydrierung von 6434/5058 Hydrierbenzin (85 Vol.-% 6434) erhalten aus 40 % Erdöl und 60 % Kohle.



Produkt Untersuchungen.

Name	Mei- benzin	Vor- lauf	Einspritz- produkt	Abstreifer	Benzin 60 % Arom.	Mittelöl	Verbleibendes P 1004 P 1005
Ausbeute Gew.-%	100.0	10.2	89.8	100.0			
d ₂₀	.741	.622	.785*	.776	.795*	.786	.787
Siedebeginn °C	38	17	83	29	45	48	53
5 Vol.-% - °C	62	20	91	47	55	58	63
10 "	63	24	95	58	74	69	74
30 "	96	34	107	85	95	87	89
50 "	116	41	118	107	114	106	103
70 "	134	52	138	132	137	126	121
90 "	163		163	164	168	152	142
95 "	173		171	206	198	164	153
Endpunkt °C		62	176	220	213	167	165
Verlust Vol.-%	4	19	1	7.0	2.0	300	300
Vol.-% - 70 °C				16	2.0		0.5
Vol.-% - 100 "				44	11		1.0
A.P. I	45.0	36.5		42			
A.P. II	55.5	38.6		54			
Aromat. Vol.-%	12.5	3.0		14		61.5	62
Naphthene	41.0	31.0		46		59.5	59.0
Paraffine	46.0	66.0		40		11.0	11.0
O.Z. I						29.5	30.0
O.Z. II							83.8
Jodzahl							94.0
O.Z. I Restbenzin						1.3	0.8

* Analysen der Kammer. Die anderen sind Analysen der Destillation.

Gasanalysen.

Name	Mei- gas	Über- schußgas	Abstreif- ergas +
H ₂ Vol.-%	4.6	53.0	
CO "	0.1	0.3	
CO ₂ "	0.5	0.3	0.5
H ₂ "	3.1	2.4	
CH ₄ "	8.5	20.1	
C ₂ H ₆ "	28.6	16.5	2.91
C ₃ H ₈ "	30.0	4.0	16.54
C ₄ H ₁₀ "	16.5	1.3	45.40
C ₅ und mehr	7.8	1.9	51.10
C ₂ H ₄ "	0.6	0.3	
C ₃ mg/m ³	185	10	
m ³ /to Ein- spritzung	68	220	

+ Werte in gr/kg Abstreifer.

Verwandt wurden Werte der Vor- und Redestillation vom 10.-19.3.42. und der Perioden 10 und 11 der Kammer 21 vom 11.-20.3.42.

Bag Target
1 - 30/4.13

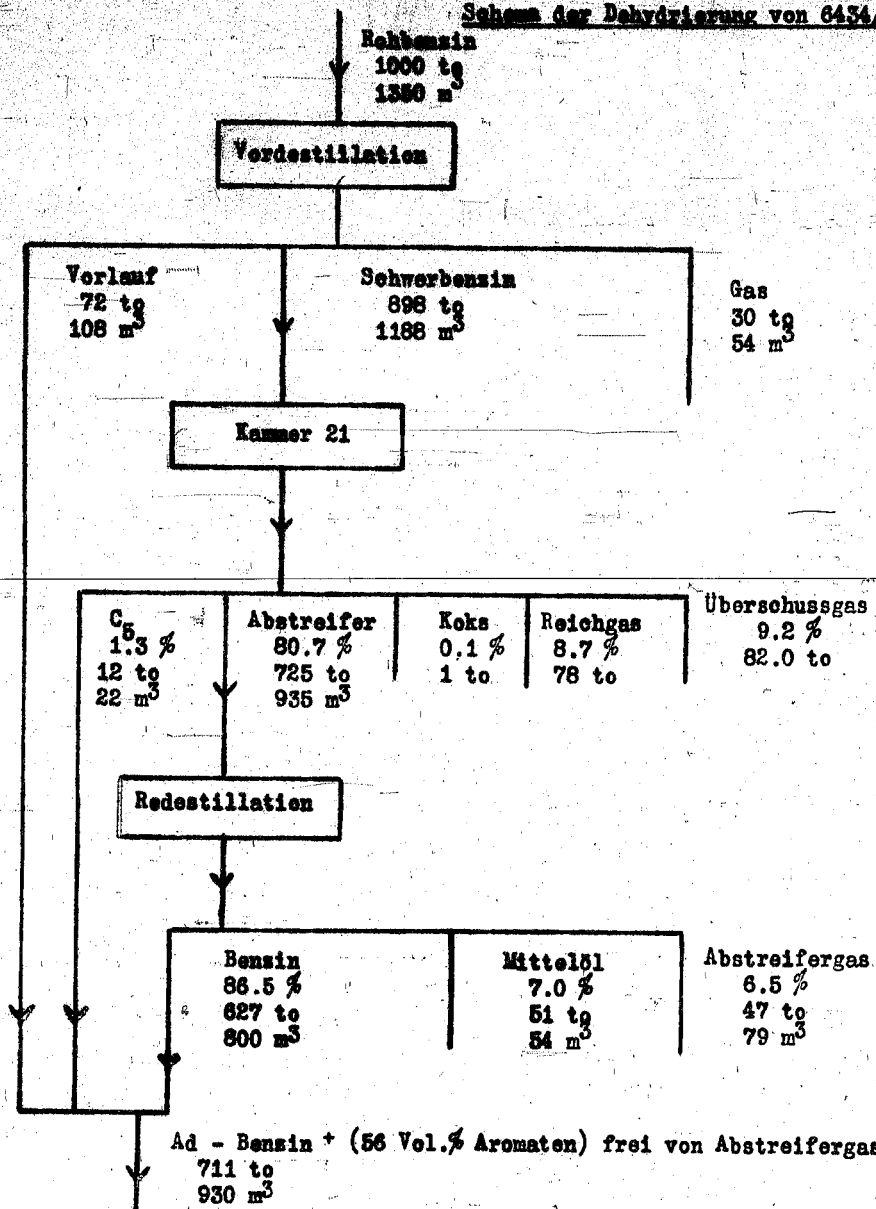
Bilanzen.

	Kammer	Kammer + Vor- + Re- destilla- tion	Gesamt einsehl. fremdes Gasöl
Einspritzung	1000 to		
Rohbenzin		1000 to	1000 to
Fremdes Gasöl			25 "
Benzin	711 to		
Ad-Benzin		710 to	755 to
Mittelöl	50 "	45 "	45 "
Gas+Verlust	238 "	244 "	244 "
Koks	1 "	1 "	1 "

1915/42.

00274

Schem der Dehydrierung von 6434/5058 Rohbenzin (38 Vol. % 6434) erhalten aus 40 % Benzol und 60 % Benzol.



Produkt Untersuchungen.

Name	Roh-Benzin	Vor-lauf	Kinspritz-produkt	Abstreifer	Benzin 60 % Arom.	Mittelöl	Kammer 21					
Ausbeute Gew. %	100.0	10.2	89.8	100.0	86.5	7.0						
d ₂₀	.741	.622	.785+	.776	.795+	.786	.787+	.932	.923+	.786	.787	
Siedebeginn °C	38	17	83	77	29	45	48	53	170/174	172	46	47
5 Vol. % - °C	52	20	91	47	47	45	48	53				
10 "	63	24	95	92	58	74	69	74	178	177	60	62
30 "	96	34	107	104	85	95	87	89	193	194	74	75
50 "	116	41	118	118	107	114	106	103	208	199	94	96
70 "	134	52	138	138	132	137	125	121	217	199	117	120
90 "	163		163	161	164	168	152	142	241	224	143	145
95 "	173		171	170	208	198	164	153	270	247	153	159
Endpunkt °C		62	176	173	220	213	167	165	300	300	163	163
Verlust Vol. %	4	19	1		7.0	2.0	2.0	1.5	-	0.5	1.0	1.0
Vol. % - 70 °C					16		11					
Vol. % - 100 "					44		44					
A.P. I	45.0	36.5		42		-6		-3		-54	0.8	-0.3
A.P. II	55.5	38.6		54			61.5	62			61.2	62.3
Aromat. Vol. %	12.5	3.0		14			59.5	59.0	94.0		60.0	59.8
Naphthene	41.0	31.0		46			11.0	11.0			14.5	15.0
Paraffine	46.0	66.0		40			29.5	30.0			25.5	25.5
O.Z. I								83.8			83.0	82.8
O.Z. II								94.0			94.2	93.1
Jodzahl							1.3	0.8			1.1	1.1
O.Z. I Restbenzin											70.5	71.0

+ Analysen der Kammer. Die anderen sind Analysen der Destillation.

Gasanalysen.

Name	Reich-gas	Über-schussgas	Abstreif-gas
H ₂ Vol. %	4.6	53.0	
CO	0.1	0.3	
CO ₂	0.5	0.3	0.5
N ₂	3.1	2.4	
CH ₄	8.5	20.1	
C ₂ H ₆	28.6	16.5	2.91
C ₃ H ₈	30.0	4.0	18.54
C ₄ H ₁₀	16.5	1.3	45.40
C ₅ und mehr	7.8	1.9	51.10
C ₂ H ₄	0.6	0.3	
C ₆ mg/m ³	185	10	
m ³ /to Ein-spritzung	68	220	

+ Werte in gr/kg Abstreifer

Kammer Bilanz:		Gesamt Bilanz:	
Einspritzung	: 1000 to	Rohbenzin	: 1000 to
Benzin	: 712 "	Ad - Benzin	: 711 "
Mittelöl	: 57 "	Mittelöl	: 51 "
Gasbildung	: 230 "	Gasbildung	: 237 "
Koks	: 1 "	Koks	: 1 "

+ Die Destillation konnte dem Benzin 6 Gew. % oder 11 Vol. % fremdes Gasbenzin zusetzen. (Ber. 24.3.42)

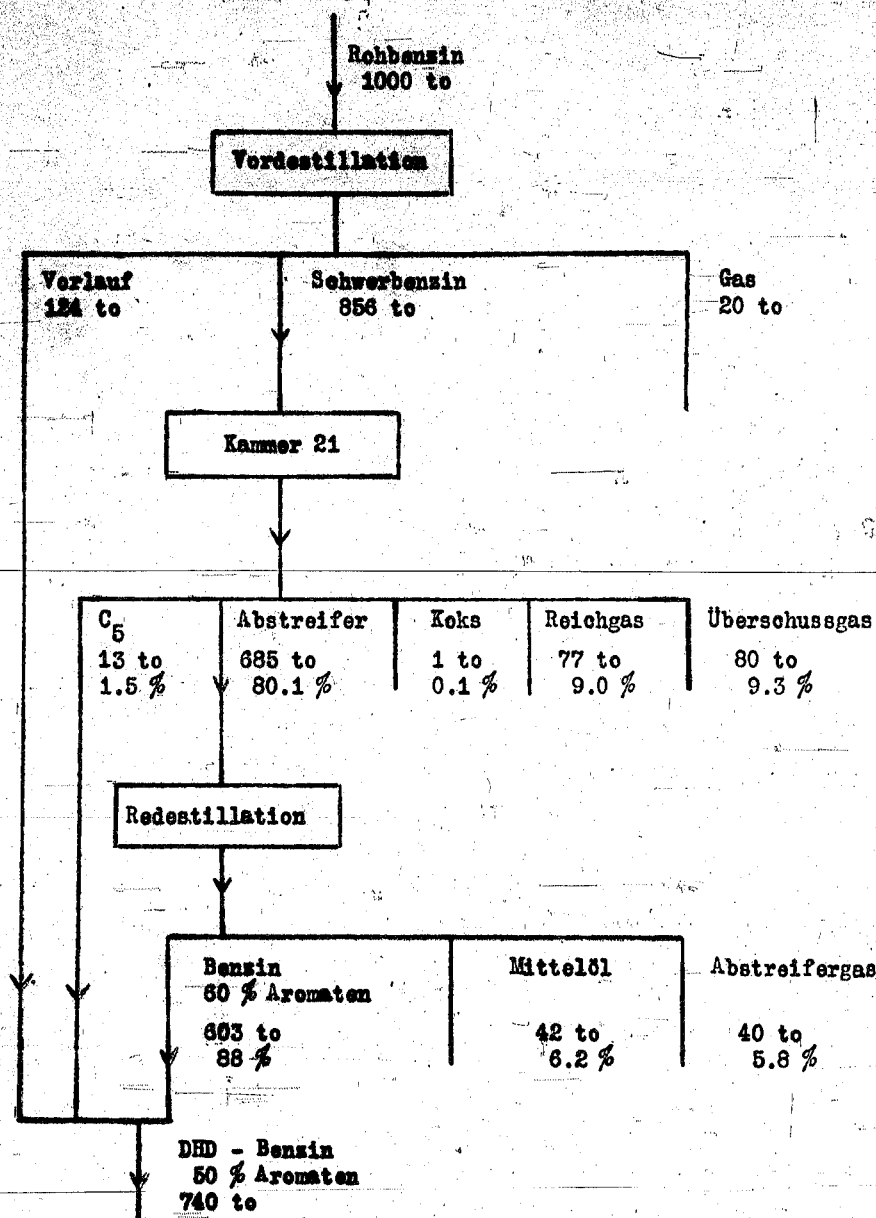
Bilanz einschl. fremdes Gasbenzin:	
Rohbenzin	: 1000 to
Gasbenzin	: 43 "
Ad - Benzin	: 754 "
Mittelöl	: 51 "
Gasbildung	: 237 "
Koks	: 1 "
	: 1000 to
	: 722 "
	: 49 "
	: 228 "
	: 1 "

Verwandt wurden Werte der Vor- und Redestillation vom 10.-19.3.42. und der Perioden 10 und 11 der Kammer 21 vom 11.-20.3.42.

Bag Target
1 - 30/4.13

00275

Schema der Dehydrierung von 6434/6086 Hydrierbenzin (33 Vol.-% 6434) erhalten aus 40 % Rohöl und 60 % Kohle.



Kammer Bilanz:
 Einspritzg : 1000 to
 Benzin : 720 "
 Mittelöl : 48 "
 Gasbildung : 230 "
 Koks : 2 "

Gesamt Bilanz:
 Rohbenzin : 1000 to
 Ad - Benzin : 740 "
 Mittelöl : 42 "
 Gasbildung : 217 "
 Koks : 1 "

Produkt Untersuchungen.

Name	Roh-Benzin	Verlauf	Einspritzprodukt	Abstreifer	Benzin 60 % Arom.	Mittelöl	Fortigebnisse 1000 P 1000
d ₂₀	.744	.694	.771	.765	.761	.735	.765
Siedebeg. °C	43	12	84	77	34	45	48
10 Vol.-% °C	75	25	96	92	75	74	69
30 "	100	32	109	104	95	95	87
50 "	120	38	123	118	118	114	106
70 "	144	46	142	138	144	137	125
90 "	171		163	161	164	168	142
95 "	184		170	170	206	198	164
Endpunkt °C	186	70	174	173	215	213	167
Verlust Vol%	3	11	1		7.5	2.0	2.0
A.P. I		54.8		42		-6	-3
A.P. II		56.2		54			61.5
Aromat. Vol%		8.5		14			59.5
Naftene "		41.5		46			11.0
Paraffine "		50.0		40			29.5
O.Z. I							83.8
O.Z. II							94.0
Jodzahl							1.3
							0.8
							83.0
							94.2
							1.1
							0.6
							61.2
							50.0
							14.5
							35.5
							82.8
							93.1
							1.1

+ Analysen der Kammer. Die anderen Analysen sind die von der Destillation.

Gasanalysen.

Name	Reichgas	Überschussgas	Abstreifergas +
H ₂ Vol.-%	4.6	53.0	
CO	0.1	0.3	
CO ₂ "	0.5	0.3	0.5
N ₂ "	3.1	2.4	
CH ₄ "	8.5	20.1	
C ₂ H ₆ "	28.6	16.5	2.41
C ₃ H ₈ "	30.0	4.0	15.44
C ₄ H ₁₀ "	16.5	1.3	42.37
C ₅ und mehr	7.8	1.9	51.10
C ₂ H ₄ mg/m ³	0.6	0.3	
m ³ /to Einspritzung	185	10	
	68	220	

+ Werte in gr/kg Abstreifer

Bag Target
1 -30/4.13

Verwandt wurden Werte der Vor- und Redestillation vom 10.- 19.3.42. und der Perioden 10 und 11 der Kammer 21 vom 11.-20.3.42. Die Einspritzung betrug 2424 to

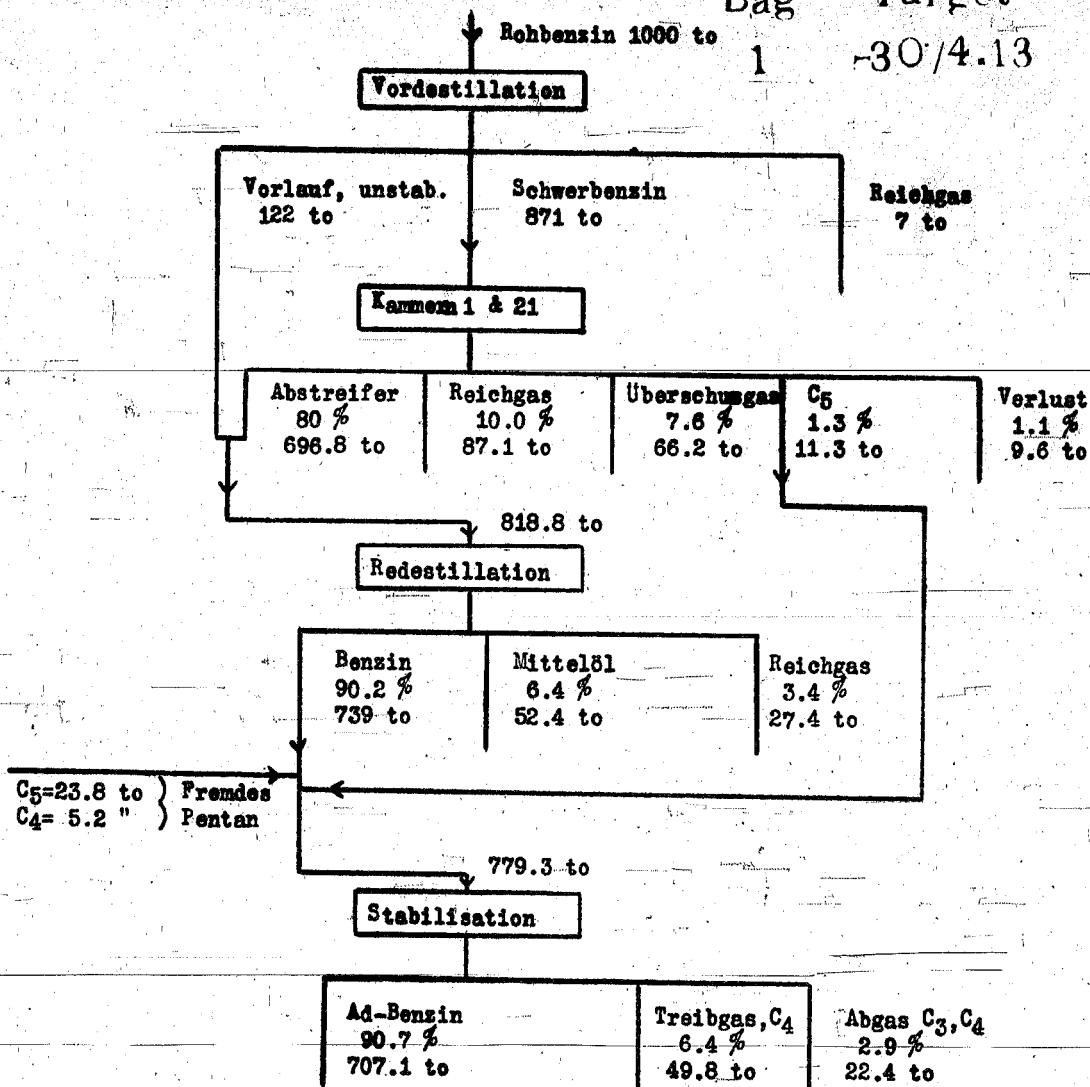
00276

DHD - Produktschema, März 1942.

5058/6434 Rohbenzin (35 % 6434), Basis 35 % Erdöl, 65 % Kohle.
 Werte der Betriebskontrolle.

5

Bag Target
 1 -30/4.13



Bilanzi		B.K. Werte.	
Einsatz : Rohbi	= 1000 to	Einsatz: 5058 Bi	= 6520.2 to
Fremdes C ₅	= 24 "	6434 -	= 3774.6 "
Erhalten : Ad-Bi	= 707 "	DHD Abstreifer	= 657.0 "
Mittelöl	= 52 "	Fremdes Pentan	= 410.0 "
Gas	= 255 "	Erhalten:	
Koks+Verl.	= 10 "	Ad-Bi Versand.	= 6532.4 "
		Ad-Bi	= 652.7 "
		Schwerbi-Einsatz	= 397.8 "
		Mittelöl	= 533.6 "
			= 5.2 %
		} 10 294.8 to	
		} 7185.1 to	
		} = 70 %	

Hydrierwerke Pölitz A.G.
 Stettin-Pölitz

00277

BAG No. 1

30/4.13

I. DHD PROCESSES

6. Product Inspection

0027E

(6)

Restbenzin - Untersuchung, April 1944.

Tank Probe Nr.	1244	1247	1250
d ₂₀	.689.5	.684.5	.685.5
O.Z. I	63.7	63.0	62.6
O.Z. II	88.5	88.1	87.5
Siedebeginn °C	41	40.5	39
50 Vol.-% °C	75	74.5	75
95 " "	150	152.0	147
Endpunkt °C	157	159.0	159
Aromaten Vol.-%	5.0	5.0	4.0
Naphthene "	23.0	18.5	16.0
Paraffine "	72.0	76.5	77.0
Aromatenszusammensetzung			
Vol.-%			
Benzol	7.2	7.7	5.2
Toluol	27.9	25.8	23.1
Xylol	35.0	34.9	35.9
Höhere Aromaten	26.8	27.8	33.1
Verlust	1.5	0.6	0.9

Bag Target
1 -30/4.13

0027E

DHD-Fertigbenzin - Untersuchung, April 1944.

Datum	2.4.	6.4.	8.4.	11.4.	18.4.	25.4.	28.4.
Zank Probe Nr.	1244	1245	1246	1247	1248	1249	1250
d_{20}	.767	.768	.769	.769	.769	.774 ⁷	.774
Siedebeginn °C	40	39.5	40	40.5	40	40	40
10 Vol.% °C	61	61	60	60	60	61	61
50 " "	106	109	111	111	112 ⁵	116	115
95 " "	165	165	165	165	165	165	165
Endpunkt °C	175	173	174	174	170	173	171
- 70 Vol.%	20.0	18.5	19.5	20.0	20.0	18.0	18.0
- 100 "	43.5	43.5	42.5	42.5	42.0	39.5	40.0
Dampfdruck	.46	.45	.45	.46	.44	.45	.46
A.P. I	+6.4	+6.1	+4.6	+4.8	+4.7	+1.5	+2.1
A.P. II	61.4	61.8	62.5	62.8	62.8	62.5	62.5
Aromaten Vol.%	47.5	49.5	50.0	50.5	50.5	53.0	52.0
Naphthene "	15.0	15.5	12.5	12.0	12.0	11.5	12.0
Jedzahl "	1.8	1.65	1.8	2.05	2.7	2.4	3.0
Oxydationstest nach Alterung		2.2					
O.Z. I	79.6	80.3	80.2	80.3	80.4	80.5	80.5
O.Z. II	92.8	91.9	92.5	92.4	92.5	93.0	92.6
Überladekurve mittel.							
Natmdruckwerte kg cm ² über CV ₂ b							
- 0.8	1.4	0.1	0.0	0.0	0.2	1.3	0.5
- 1.1	0.6	0.7	0.7	0.8	0.8	0.5	1.0

Bag Target
1 -30/4.13

0028C

DHD-Perfignonin - Untersuchung. Mai 1944.

Daten	1.5.	5.5.	11.5.	14.5.	23.5.	25.5.
Tank Probe Nr.	1251	1252	1253	1254	1255	1256
d_{20}	.769 ⁴	.770	.772	.771 ⁸	.773	.773 ⁶
Siedebeginn °C	40	40	40	40	41	40
10 Vol.-% °C	61	59	62	60 ⁵	60 ⁵	60
50 " "	112 ⁵	114 ⁵	118	119 ⁵	115 ³	117
95 " "	163	164	163	163 ⁵	164	163
Endpunkt °C	171	171	173	171	172	174
- 70 Vol.-%	19	20	17	19	19 ⁵	19
- 100 "	42	42	38	40	39 ⁵	41
Dampfdruck	.44	.44	.47	.44	.44	.45
A.P. I	+5.2	+5.4	+3.2	+3.2	+2.5	+2.2
A.P. II	62.7	62.6	63.1	63.3	63.0	63.2
Aromaten Vol.-%	50.5	50.5	52.0	52.5	52.5	53.0
Naphthene "	12.0	12.0	11.0	10.5	11.0	10.5
Jedzahl "	2.6 ⁴	2.7	2.4 ⁵	2.3	2.6	2.6
Oxydationstest nach Alterung						
O.Z. I	79.7	80.6	81.0	81.1	81.4	81.5
O.Z. II		92.8	92.4	92.6	--	92.5
Überladungskurve mittel.						
Wasserdampfdruckwerte kg cm ² über CV ₂ b						
= 0.8	0.1	0.2	0.0	0.0	0.0	0.2
= 1.1	0.7	0.5	0.1	1.3	1.0	1.0

Bag Target
1 -30/4.13

00281

DHD-Fertigbenzin-Untersuchungen.

August 1944

Datum	9.8.	13.8.	19.8.	23.8.	8.9.
Tank Probe Nr.	1263	1264	1265	1266	P. II/487
d_{20}	.771	.771	.774	.775	.742 ⁸
Siedebeginn °C	39 ⁵	40	45 ⁵	42	40
10 Vol. % °C	62	61	63	65	63 ⁵
50 "	103	104	107	113	108
95 "	165	168	169 ⁵	169	170
Endpunkt °C	188	190	182	182	179
- 70 Vol. %	19	19	18 ⁵	14 ⁵	15
- 100 "	47	46 ⁵	42	39	42 ⁵
Dampfdruck	.42 ⁵	.44	.43	.45	.42
A.P. I	+0.5	+1.8	+0.6	+0.8	36.1
A.P. II	61.6	62.0	61.7	62.4	60.3
Aromaten Vol. %	52.0	52.0	52.5	52.5	24.0
Naphthene "	13.5	12.5	13.0	12.0	24.5
Jodzahl "	3.4 ⁵	3.4 ⁵	3.2	2.2	1.5
O.Z. I	81.4	81.3	80.2	80.4	71.4
O.Z. II	92.3	92.5	92.3	92.3	82.4
Überladekurve mittel. Nutzdruck- werte, kg cm ² über CV ₂ b					
$\lambda = 0.8$	0.6	0.7	0.9	0.5	-0.8
$\lambda = 1.1$	1.9	2.1	1.5	1.6	+0.2

Bag Target

1 -30/4.18-

00282

BHD-Fertigbenzin - Untersuchung.

September 1944

Datum	23.9.	26.9.	28.9.	30.9.
Tankprobe Nr.	1267 ⁺	1268	1269	1270
d ₂₀	.776	.779	.778	.777 ⁷
Siedebeginn °C	42	42	40	39 ⁵
10 Vol.-% °C	67	66	65	63
50 "	115	113 ⁵	113	112
95 "	173	172	174	174
Endpunkt °C	182	187	190	189
- 70 Vol.-%	12.5	14.0	14.5	16.5
- 100	37.0	32.0	39.0	39.5
Dampfdruck	.42 ⁵	.37	.37 ⁵	.42
A.S. I	+4.5	+0.4	+1.0	+1.4
A.S. II	63.0	63.3	63.5	63.2
Aromaten Vol.-%	51.5	54.5	54.0	53.5
Naphthene "	11.0	10.0	10.0	10.5
Jodzahl	5.6 ⁵	9.0	4.5	3.3 ⁵
G.Z. I	79.0	79.4	80.2	81.1
G.Z. II	89.1	91.2	90.6	91.3
Ladepumpe mittel.				
Luftdruckwerte, kg cm ²				
über CV ₂ b				
$\lambda_{\lambda=0,0}$	-0.4	0.1	0.2	0.5
$\lambda_{\lambda=1.1}$	0.2	1.1	+0.6	1.3

+ enthält noch VZ Benzol

Bag Target

1 -30/4.13

00283

DHD-Fertigbenzin - Untersuchungen.

Oktober 1944

Datum	2.10.	4.10.	6.10.	12.10.	19.10.	21.10.
Tank Probe r.	1271	1272	1273	1274	1275	1276
d ₂₀	.775 ⁴	.772	.769 ⁵	.773	.777 ⁶	.776
Siedebeginn °C	40	40	41	40	41	40
10 Vol.% °C	60 ⁵	60	61	61	63	62 ⁵
50 " "	112 ⁵	108	108	109	109	110
95 " "	174	174 ⁵	175	173	176	172
Endpunkt °C	190	190	190	190	190	189 ⁵
- 70 Vol.%	18	19	20 ⁵	20	19	18
- 100 " "	39 ⁵	42	44 ⁵	43	43	42
Dampfdruck	.42 ⁵	.42 ⁵	.45	.42	.40	.40
A.P. I	+0.7	+3.2	+5.0	+1.8	+0.2	+1.3
A.P. II	63.6	62.8	63.3	63.4	63.6	63.1
Aromaten Vol. %	53.5	52.5	50.5	53.5	54.0	53.0
Naphthene "	10.0	11.5	11.0	10.0	9.5	10.5
Jodzahl "	2.8 ⁵	2.3	2.3	--	2.6	2.7
O.Z. I	80.9	80.8	80.9	--	82.2	82.7
O.Z. II	91.5	--	91.4	--	92.6	91.2
Überlagerkurve mittel. Luftdruck- werte, kg cm ² über 2 ^h .						
= 0.8	0.3	0.2	-0.6	0.3	+1.0	1.1
= 1.1	1.2	1.2	0.4	1.8	+1.6	0.6

Bag Target
1 -30/4.13

00284

Datum	23.10.	25.10.	27.10.	29.10.	31.10.
Tank Probe Nr.	1277	1278	1279	1280	1281
d ₂₀	.776	.774	.772 ⁹	.773 ⁷	.772
Dichtedruck °C	42 ⁵	40 ⁵	41	41	43
10 Vol. %	62	62	61 ⁵	61	62
50 " "	103	102 ⁵	106	109	107
95 " "	169	170 ⁵	175	171 ⁵	173 ⁵
Waport °C	190	190	187	189	189 ⁵
- 10 Vol. %	18	18	19 ⁵	19 ⁵	20
- 10 " "	43 ⁵	43	46 ⁵	43 ⁵	44 ⁵
Wasserdampf	.41	.40	.40 ⁵	.43	.42
W. I	+0.1	+2.3	+2.3	+2.6	+2.6
W. II	63.2	62.6	62.9	63.	63.2
Waport °C	53.9	52.0	52.0	52.5	52.5
Jodzahl	10.5	11.5	11.0	11.0	10.5
W. I	2.1	2.3	1.9 ⁵	2.4	2.5 ⁵
W. II	81.0	81.5	81.7	80.6	81.8
W. III	92.3	92.5	92.6	92.1	92.5
W. IV					
W. V					
W. VI					
W. VII					
W. VIII					
W. IX					
W. X					
W. XI					
W. XII					
W. XIII					
W. XIV					
W. XV					
W. XVI					
W. XVII					
W. XVIII					
W. XIX					
W. XX					
W. XXI					
W. XXII					
W. XXIII					
W. XXIV					
W. XXV					
W. XXVI					
W. XXVII					
W. XXVIII					
W. XXIX					
W. XXX					
W. XXXI					
W. XXXII					
W. XXXIII					
W. XXXIV					
W. XXXV					
W. XXXVI					
W. XXXVII					
W. XXXVIII					
W. XXXIX					
W. XL					
W. XLI					
W. XLII					
W. XLIII					
W. XLIV					
W. XLV					
W. XLVI					
W. XLVII					
W. XLVIII					
W. XLIX					
W. L					
W. LI					
W. LII					
W. LIII					
W. LIV					
W. LV					
W. LVI					
W. LVII					
W. LVIII					
W. LVIX					
W. LX					
W. LXI					
W. LXII					
W. LXIII					
W. LXIV					
W. LXV					
W. LXVI					
W. LXVII					
W. LXVIII					
W. LXIX					
W. LXX					
W. LXXI					
W. LXXII					
W. LXXIII					
W. LXXIV					
W. LXXV					
W. LXXVI					
W. LXXVII					
W. LXXVIII					
W. LXXIX					
W. LXXX					
W. LXXXI					
W. LXXXII					
W. LXXXIII					
W. LXXXIV					
W. LXXXV					
W. LXXXVI					
W. LXXXVII					
W. LXXXVIII					
W. LXXXIX					
W. LXXXX					
W. LXXXXI					
W. LXXXXII					
W. LXXXXIII					
W. LXXXXIV					
W. LXXXXV					
W. LXXXXVI					
W. LXXXXVII					
W. LXXXXVIII					
W. LXXXXIX					
W. LXXXXX					
W. LXXXXXI					
W. LXXXXXII					
W. LXXXXXIII					
W. LXXXXXIV					
W. LXXXXXV					
W. LXXXXXVI					
W. LXXXXXVII					
W. LXXXXXVIII					
W. LXXXXXIX					
W. LXXXXXX					
W. LXXXXXXI					
W. LXXXXXXII					
W. LXXXXXXIII					
W. LXXXXXXIV					
W. LXXXXXXV					
W. LXXXXXXVI					
W. LXXXXXXVII					
W. LXXXXXXVIII					
W. LXXXXXXIX					
W. LXXXXXXX					
W. LXXXXXXXI					
W. LXXXXXXXII					
W. LXXXXXXXIII					
W. LXXXXXXXIV					
W. LXXXXXXXV					
W. LXXXXXXXVI					
W. LXXXXXXXVII					
W. LXXXXXXXVIII					
W. LXXXXXXXIX					
W. LXXXXXXX					

Bag Target
1 -30/4.13

00285

BAG No. 1

30/4.13

I. DHD PROCESS

7. Cost Data

10286

Hydrierwerke Pölitz A-G

①

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Januar 1943.

	kg/cbm	RM ‰	Betrag	‰
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	17.959.600	360.-	6.465.456	455,07
Gemisch aus fremden Benzinen	188.200	360.-	67.752	4,77
Kondensat aus VT 708				
Pentan " "	622.400	522.-	324.893	22,86
" " T 52	16.400	522.-	8.561	0,60
Reingas 247	638.800	1545-	338.982	49,72
Kontakte			35.039	2,47
Alzmatron			1.735	0,12
Alkacidlaug				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Verdestillation	83.000		27.566	1,94
DHD-Einspritzprodukt	835.700		293.384	20,65
- Abstreifer	427.400		177.881	12,52
- Mittelöl				
- Rohbenzin	502.000		230.213	16,20
- Benzin ungewaschen	205.700		92.141	6,48
Armgas an Hygas				
Reichgas	1.381.000	61,10	80.708	5,68
Dephlegmat	782.400	"	47.801	3,36
	926.100	"	56.581	3,98
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	995.400	246,77	245.636	17,29
- Einspr. Prod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verdest. Verkauf				
an Rohstoffe				
			6.293.422	442,97
B. Betriebskosten:				
Verdestillation u. Tankkosten			36.706	2,58
Kammern			293.372	20,65
Verdestillation			36.706	2,58
DHD-Benzin-Wäsche u. Tankkosten			15.453	1,09
- Stabilisierung			20.908	1,47
Kostenanteil Hygasentschmelzung			1.282	0,09
Reichgaszerlegung			3.505	0,25
Ni-Kosten			22.688	1,60
Reinstickstoff				
			430.620	30,37
Fertigprodukt	14.207.400	473,28	6.724.042	473,28

Bag Target
1 -30/4.13

00287

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin

Betrieb: Monat: Januar 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/abm	RM 0/00	Betrag	0/00 (+)
Kalkulationsendwert:					
a) Rohstoffe				6 293 422	442,968
b) Betriebskosten				430 620	30,309
Gestehkosten lt. Kalkulation		14 207 400		6 724 042	473,277
<u>zu verrechnende Abschreibungen:</u>					
außer den in der BKR verrechneten 9 % zusätzlich 1 %				91 196	6,420
<u>Sonderkosten:</u>					
Lizenzen geschätzt				98 031	6,900
Lagerkosten (63491 40 %)				30 567	2,151
Versandkosten (63492 45 %)				9 325	-656
Vertriebskosten (88002)				1 248	-1088
				6 954 409	489,492
<u>davon nicht verkaufsfähig:</u>					
Tank- und Abfüllverluste		94 723			} 3,321
Proben		1 025			
<u>verkaufsfähige Erzeugung</u>		14 111 652		6 954 409	492,813

Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation
Stettin-Pölitz, den 30. April 1943
Bl./St.

Bag Target
1 -30/4.13

22,425

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung " " " " 101-199.

9032514 9908-9/0214

0028E

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Februar 1943.

	Kg/cbm	AM ‰	Betrag	‰
A. Rohmaterial:				
5038/6434 - Rohbenzin	13.710.800	360.-	4.935.888	398.513
Gemisch aus fremden Benzenen	297.700	360.-	107.172	8.653
Kondensat aus VT 708				
Pentan	377.800	522.-	197.212	15.922
" " T 52	28.000	522.-	14.616	1.180
Reingas 241	40.500		208.987	
Kontakte			15.289	1.234
Alzatron			857	0.069
Alkoxidlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	23.900		8.628	0.696
DHD-Einspritzprodukt	302.100		109.056	8.805
- Abstreifer	176.200		74.140	5.986
- Mittelöl				
- Rohbenzin	225.000		105.819	8.543
- Benzin ungewaschen	183.700		82.512	6.661
Armgas an Hygas				
Reichgas	1.035.600	63,98	66.258	5.350
Reichgas	796.700	63,98	50.974	4.115
Dehlegmat	421.500	63,98	26.988	2.177
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	16.300	274.-	7.674	0.619
- Einspr.-Prod.	359.300	273.958	98.426	7.947
- Rohbenzin	26.400	274.-	7.234	0.586
- Produkte Versuche	6			
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
an Rohstoffe				
DHD-Mittelöl an Verkauf	14.420		3.605	0.290
			5.372.794	433.786
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten			43.410	3.505
Kammern			280.356	22.635
Redestillation			43.410	3.505
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			13.457	1.086
- Stabilisierung			20.216	1.632
Kostenanteil Hygasentschwefelung			1.100	0.088
Reichgaszerlegung			2.895	0.234
Nl - Kosten			21.032	1.688
Reinstickstoff				
			425.850	34.383
Fertigprodukt	12.385.800	468.169	5.798.650	468.169

Bag Target
1 -30/4.13

00289

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin

Betrieb: Monat: Februar 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorratsbewegung	kg/cbm	RW %/oo	Betrag	%/oo +)
Kalkulationsendwert:					
a) Rohstoffe				5 322 731	100,00%
b) Betriebskosten				425 856	7,98%
Gestehkosten lt. Kalkulation				5 748 587	107,98%
zu ergänzende Abschreibungen:					
3,5% Jan an den Sam berechnend 9% zusätzlich 11%				112 652	1,96%
Sonderkosten:					
Mengen geschätzt				85 482	1,49%
Lagerkosten (63491,40 %)				26 092	0,45%
Versandkosten (63492,45 %)			31,531	5 381	0,09%
Vertriebskosten (28002)				75	0,00%
				6 028 275	105,70%
davon nicht verkaufsfähig:					
Tanke- und Abfüllverluste		92 957			
Proben		1 193			
verkaufsfähige Erzeugung:					
				6 028 275	105,70%
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation					
Stettin Pölitz, den 25. März 1943					
I./Stu.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung „ „ „ 101-199.

9032514 9908 8/211

00290

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt März 1943.

	Kg/cbm	AM ‰	Betrag	‰
A. Rohmaterial:				
5052/6434 - Rohbenzin	20 015.400	360.-	7.205.544	476.558
Gemisch aus fremden Benzenen				
Kondensat aus VT 708				
Pentan	8.200	522.-	4.280	0,283
" " T 52		345.-	4.223	
Reingas 241				
Kontakte			25.164	1,664
Alkatrien			1.605	0,106
Alkasilauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Verdestillation	202.500		72.900	4,821
DHD-Einspritzprodukt	174.200		62.883	4,159
- Restreife	44.900		17.931	1,186
- Mittelöl				
- Rohbenzin	213.700		98.341	6,504
- Benzin ungewaschen	129.200		114.465	7,570
Armgas an Hygas				
Reichgas	1407.300	61,26	86.218	5,70
Reichgas	1028.700	"	63.023	4,18
Dehlymat	1184.000	"	72.537	4,72
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	572.400	255,461	146.226	9,67
- Einspr. Prod.				
- Rohbenzin	3.800	471,779	1.793	0,119
- Produkte Versuche	51			
Mischprodukt für Verdest. Verkauf				
" " " an Rohstoffe				
B. Betriebskosten:			6.732.820	445.295
Verdestillation u. Tankkosten			38.954	2,576
Kammern			297.925	19,704
Redestillation			38.954	2,576
DHD-Benzin-Wäsche u. Tankkosten			16.037	1,060
- Stabilisierung			22.598	1,494
Kostenanteil Hygasentschwefelung			1.383	0,091
Reichgaszerlegung			4.265	0,282
Nl-Kosten			30.006	1,984
Reinstickstoff				
			450.122	29,767
Fertigprodukt	15120.000	475.062	7.182.942	475.062

Bag Target
1 -30/4.13

00291

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzol

Betrieb:

Monat: März 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbm	RM /100	Betrag	(100 +)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				6 732 820	445,295
b) Betriebskosten				450 122	29,767
Gestehkosten an 18. Kalkulation				7 182 942	475,062
<u>an ergänzende Abschreibungen:</u> außer den in der BKR verrechneten 5 % zusätzlich 11 %					
				101 914	6,741
<u>Fonds-kosten:</u>					
Lizenzen - geschätzt				104 328	6,90
Lagerkosten (63491 49 %)				36 751	2,431
Fernandkosten (63492 47 %)			439,31	7 128	45,471
Vertriebskosten (88002)				52	0,003
				7 433 115	491,608
<u>an nicht-verkauftes Übrig:</u> Lager- und Vertriebskosten					
		37 825 718			2,897
<u>an nicht-verkauftes Übrig:</u>					
				7 433 115	494,505
<u>an nicht-verkauftes Übrig:</u>					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung .. " .. 101-199.

9032514 9908 8/0214

00292

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt April 1943

	Kg/cbm	AM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	14718,400	360.-	5.298,624	386,211
Gemisch aus fremden Benzinen	3602,160	400.-	1.440,664	105,023
Kondensat aus VT 708				
Pentan " "	351,400	522.-	183,430	13,370
" " T52	4,600	522.-	2,401	0,175
Reingas 241	356,0	575	-183,340	-249,1
Kontakte			25,164	1,834
Alznatron			1,139	0,083
Alkoxidlauge				
Zwischenprodukte v.u.z. Lager:				
Mischprodukt für Verdstillation	70,300		26,737	2,095
DHD-Einspritzprodukt	985,300		369,633	26,956
- Abstreifer	435,200		195,005	14,214
- Mittelöl				
- Rohbenzin	98,600		44,429	3,238
- Benzin ungewaschen	315,900		141,538	10,316
Armeas an Hygas	1384,400	74,02	102,478	7,470
Reichgas " "	1.236,900	74,02	91,559	6,673
Rephlegmat " "	979,800	74,02	72,528	5,286
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708	794,400	250,225	198,779	14,489
- Einspritzprod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verdest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
DHD-Bi an VT 708	184,400	522.-	96,257	7,016
			6.372,423	464,479
B. Betriebskosten:				
Verdestillation u. Tankkosten			39,747	2,897
Kammern			302,236	22,031
Redestillation			39,747	2,897
DHD-Benzin-Wäsche u. Tankkosten			13960	1,017
- Stabilisierung			20,214	1,473
Kostenanteil Hygasentschwebelung			1,149	0,084
Reichgasverlegung			5,353	0,390
Nl - Kosten			26,896	1,960
Reinsäckstoff				
			449,304	32,749
Fertigprodukt	13719,500	497,228	6.821,727	497,228

Effektive Produktion 184,4 Tm höher. 9/Abgaben an VT 708.

Bag Target
1 -30/4.13

00293

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD-Benzin

Betrieb: Monat: April 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbmf	RM 0/00	Betrag	% ₀₀ ±
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				6 372 423	464,479
b) Betriebskosten				449 304	32,749
Gestehkosten lt. Kalkulation		13 719 500		6 821 727	497,228
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
außer den in der BKR verrechneten 9 % zusätzlich 11 %					
				87 313	6,365
<u>Sonderkosten:</u>					
Lizenzen (geschätzt)				94 665	6,90
Lagerkosten (63491)				21 218	1,546
Versandkosten (63492)				6 049	0,441
Vertriebskosten (88002)				18	0,001
		13 719 500		7 030 990	512,481
<u>davon nicht verkaufsfähig:</u>					
Tank- und Abfüllverluste				98 411	} 3,760
Proben				1 499	
<u>verkaufsfähige Erzeugung:</u>		13 619 590		7 030 990	516,241

Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation
Stettin-Pölitz, den 17. Juli 1943
Pr/Sta.

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung 101-199.

9032514 9908 8/0214

00294

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Mai 1943

	kg/chm	RM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	8335.800	360.-	3.000.888	235.482
Gemisch aus fremden Benzenen	7239.739	400.-	2.895.896	227.244
Kondensat aus VT 708				
Pentan	540.700	522.-	282.245	22.148
" " T 52	74.100	"	7.360	0.577
Armogas 241	5548		285.722	- 3883
Kontakte			27.466	2.155
Alzatron			792	0.062
Alkazidlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Verdunstillation	220.800		78.669	6.173
DHD - Einspritzprodukt	228.600		70.847	5.559
- Resttreiber	175.600		82.383	6.455
- Mittelöl				
- Rohbenzin	15.500		6.199	0.486
- Benzin ungewaschen	20.400		9.140	0.717
Armogas an Spaltung	1/ 592.700	82.30 %	48.812	1/ 3.830
Armogas an Hygas	1/ 417.800	67.29 %	47.887	1/ 3.758
Reichgas "	1/ 1.425.100	67.29 %	95.889	1/ 7.524
Reichgasmat "	1/ 686.600	67.29 %	46.198	1/ 3.625
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708 <small>Preisdiff. w/ April</small>	1/ 721.000	238.52 %	171.972	1/ 13.495
- Einspr. Prod. "				
- Rohbenzin "				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verdunst. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
			6.050.746	474.806
B. Betriebskosten:				
Verdunstillation u. Tankkosten			51.771	4.063
Kammern			411.349	32.279
Redestillation			51.771	4.063
DHD - Benzin - Wäsche u. Tankkosten			13.392	1.050
- Stabilisierung			15.141	1.188
Kostenanteil Hygasentschwelung			1.867	0.147
Reichgaszerlegung			5.184	0.406
Ni - Kosten			31.159	2.445
Reinstickstoff				
			581.634	45.641
Fertigprodukt	12.743.600	520.447	6632.380	520.447

Bag Target

1 -30/4.13

00295

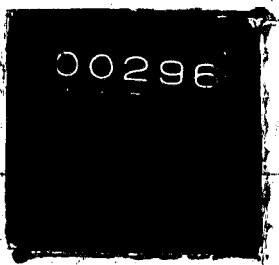
Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin
 Betrieb:, Monat: Ma 1943
 Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbm	RM -/100	Betrag	%/100 +)
Kalkulationsendwert:					
a) Rohstoffe				6 050 746	474,806
b) Betriebskosten				581 634	45,641
Gestehkosten lt. Kalkulation				6 632 380	520,447
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen				19 585	1,537
<u>Sonderkosten:</u>					
Lizenzen (geschätzt)				87 930	6,990
Lagerkosten (63491)				(16 398)	-1,287
Versandkosten (63492)				7 101	0,557
Vertriebskosten (88002)				5 024	0,394
		12 745 500		6 768 418	531,122
<u>davon nicht verkaufsfähig:</u>					
Tank- und Abfüllverluste					3,992
Proben					
		93 342 1 578			
<u>verkaufsfähige Erzeugung:</u>					
		12 652 158		6 768 418	535,104

Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation
 Stettin-Pölitz, den 4. August 1943
 Pr/Sto:

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
 die Vorratsbewegung .. " .. 101-199.
 9032514 9908 9/0214



Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Juni 1943.

	Kg/cbm	RM ‰	Betrag	‰
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	12.749.500	300.-	4.589.820	355.590
Gemisch aus fremden Benzinen	4.048.628	400.-	1.619.451	125.465
Kondensat aus VT 708				
Pentan " "	316.900	522.-	165.422	12.816
" " T 52	4.600	"	2.401	0.186
Reingas 291	3.215	515.-		- 2.250
Kontakte			30.167	2.337
Alkalinatron			396	0.030
Alkoxidlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	154.700		58.958	4.567
DHD-Einspritzprodukt	351.200		140.465	10.882
- Abstreifer	58.300		27.624	2.140
- Mittelöl				
- Rohbenzin	12.600		5.676	0.440
- Benzin ungewaschen	197.400		97.238	7.533
Armgas an Hygas				
Reichgas	1.443.400	66.70	96.274	7.458
Deplegmat	1.173.100	58.-	68.044	5.272
	465.400	"	26.995	2.091
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	1.292.900	217.724	281.495	21.808
- Einspr. Prod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
			6.003.734	465.131
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten			48.189	3.733
Kammern			378.172	29.299
Redestillation			48.190	3.735
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			12.085	0.936
- Stabilisierung			15.589	1.208
Kostenanteil Hygasentschwefelung			1.696	0.131
Reichgaszerlegung			2.591	0.201
Ni-Kosten			28.651	2.229
Reinstickstoff				
			535.163	41.461
Fertigprodukt	12.907.600	506.592	6.538.897	506.592

Bag Target
1 -30/4.13

00297

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin

Betrieb: Monat: Juni 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/ckm	RM /100	Betrag	/100 ±)
Kalkulationsendwert:					
a) Rohstoffe				6 003 734	465,131
b) Betriebskosten				535 163	41,461
Gestehkosten lt. Kalkulation		12 807 600		6 538 897	506,592
Zu erhaltende Abschreibungen:					
Einsätzlich außer den in der BKA verrechneten Abschreibungen					
				19 193	1,437
Sonderkosten:					
Lizenzen (geschätzt)				123 009	9,539
Lagerkosten (63491)				16 228	1,252
Versandkosten				5 271	0,408
Vertriebskosten (98002)				80	-0,001
		12 807 600		6 702 618	519,276
davon nicht verkaufsfähig:					
Tank- und Abfüllverluste					
Proben		89 242			
		1 042			3,558
verkaufsfähige Erzeugung:					
		12 817 512		6 702 618	522,834
 Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 20. August 1943 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung 101-199.

9032514 9908 8/2214

00298

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Juli 1943

	Kg./cbm	AM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	13.598.800	360.-	4.895.568	386,94
Gemisch aus fremden Benzinen	3.474.890	300.-	1.042.467	82,39
Kondensat aus VT 708				
Pentan " "	483.000	515.-	248.745	19,66
" " " 752	5.300	515.-	2.730	0,22
Reingas 241			30.167	2,38
Kontakte			792	0,06
Alznatron				
Alkoxidlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	396.600		736.802	10,81
DHD-Einspritzprodukt	304.800		126.651	10,01
- Abstreifer	57.800		23.016	1,82
- Mittelöl				
- Rohbenzin	5.700		1.230	0,10
- Benzin ungewaschen	701.300		33.620	2,66
Armgas an Spaltung	1747.600	61,90	89.243	7,05
Armgas an Hygas				
Reichgas " "	1311.100	56,48	85.347	6,75
Rephlegmat " "	493.000	"	27.845	2,20
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708	1128.300	288.	268.541	21,22
- Einspr. Prod. " "				
- Rohbenzin " "				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
" " " an Rohstoffe				
			5.681.476	449,05
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten			48.490	3,83
Kammern			362.819	28,68
Redestillation			48.497	3,83
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			19.137	1,51
- Stabilisierung			14.575	1,15
Kostenanteil: Hygasentscheidung			2.380	0,20
- Reingaserzeugung			4.210	0,33
Ni - Kosten			24.287	1,92
Reinstickstoff				
			524.401	41,45
Fertigprodukt	12.652.200	490,50	6.205.877	490,50

Bag Target
1 - 30/4.13

00299

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DED - Benzin

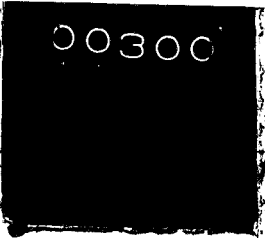
Betrieb: Monat: Jul 1945

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbm	RM 0/00	Betrag	%00 +)
<u>Fortsetzung</u>					
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				5 681 475	449,05
b) Betriebskosten				524 401	41,45
Gestehkosten lt. Kalkulation		12 652 200		6 205 877	490,50
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen					
				19 389	1,53
<u>Sonderkosten:</u>					
Lizenzen (geschätzt)					
Lagerkosten (63491)				96 789	7,65
Versandkosten (63492)				50 365	3,98
Vertriebskosten (88002)				6 596	7,52
				20	-
		12 652 200		6 379 036	504,18
<u>davon nicht verkaufsfähig:</u>					
Tank- und Abfüllverluste					
Proben		84 831			} 3,45
		1-079			
<u>verkaufsfähige Erzeugung:</u>					
		12 666 290		6 379 036	507,63

Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation					
Stettin-Pölitz, den 27. September 1945					
Pr./Sta.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung 101-199.
9032514 9908 8/0214



Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt August 1943

	Kg/cbm	RM %oo	Betrag	%oo
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	14.468.800	360.-	5.208.768	383.83
Gemisch aus fremden Benzinen	2.037.092	300.-	851.128	62.72
Kondensat aus VT 708				
Pentan " "	277.100	515.-	142.706	10.52
" " T 52	5.000	"	2.575	0.19
Reingas 241				
Kontakte			36.743	2.71
Alznatron			1.233	0.09
Alkalisalzlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	405.000		141.509	10.43
DHD-Einspritzprodukt	291.300		103.404	7.62
- Abstreifer	83.800		38.902	2.81
- Mittelöl				
- Rohbenzin	57.600		27.964	2.06
- Benzin ungewaschen	208.800		100.756	7.41
Reingas an Spaltung	1.498.100	72.98	109.334	8.06
Reingas an Hygas				
Reichgas	1.545.700	62.74	96.945	7.14
Deplegmat	702.500	"	44.077	3.25
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708	923.400	240.-	227.616	16.33
- Einspr. Prod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
B. Betriebskosten:			6.050.074	445.82
Vordestillation u. Tankkosten			49.827	3.67
Kammern			560.503	26.58
Redestillation			49.827	3.67
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			13.210	0.97
- Stabilisierung			18.780	1.38
Kostenanteil Hygasen - Herstellung			7.858	0.59
" Reichgaszerlegung			4.887	0.36
Ni-Kosten			22.798	1.63
Reinstickstoff				
			521.072	38.40
Fertigprodukt	13.570.600	484.22	6.571.146	484.22

Bag Target

1 -30/4.13

00301

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin

Betrieb: Monat: August 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbm	RM 0/100	Betrag	% (+)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				6 050 074	445,82
b) Betriebskosten				521 072	38,40
Gestehkosten lt. Kalkulation		13 570 600		6 571 146	484,22
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u> zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen					
				13 907	1,02
<u>Sonderkosten:</u>					
Lizenzen (geschätzt)				100 422	7,40
Lagerkosten (63491)				28 329	2,09
Versandkosten (63492)				7 854	0,58
		13 570 600		6 721 658	495,31
<u>davon nicht verkaufsfähig:</u>					
Tank- und Abfüllverluste		96 407			
Proben		849			
					} 3,57
<u>verkaufsfähige Erzeugung:</u>					
		13 473 344		6 721 658	498,88
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 20. Oktober 1943 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99,
die Vorratsbewegung " " " 101-199.

9 032 514/9901 0106

00302

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt September 1943

	Kg/cbm	RM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
"5058/6434 - Rohbenzin	19.129.300	360.-	6.886.548	502.62
Gemisch aus fremden Benzinen				
Kondensat aus VT 708				
Pentan " "	299.000	515.-	153.985	11.24
" " T 52	8.400	"	4.326	0.32
Aerogas 247				
Kontakte			36.707	2.68
Alkatrien				
Alkoxidlauge				
Zwischenprodukte v.u.z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	% 74.500		% 27.673	% 2.02
DHD - Einspritzprodukt	% 413.800		% 154.237	% 11.26
- Abstreifer	% 188.200		% 86.932	% 6.34
- Mittelöl				
- Rohbenzin	% 314.000		% 153.392	% 11.20
- Benzin ungewaschen	% 85.100		% 40.012	% 2.92
Aerogas an Spaltung	% 1.431.700	81.50	% 116.687	% 8.52
Aerogas an Hygas Bew.Diff. 22. Mai			19.775	1.44
Reichgas "	% 1.373.000	62.37	% 85.629	% 6.25
Dehlegmat "	% 638.000	"	% 39.790	% 2.90
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708	% 1.078.300	246.27	% 265.533	% 19.38
- Einspritzprod. "				
- Rohbenzin "				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verlost. Verkauf				
an Rohstoffe				
DHD-Mittelöl an 1. 108. Bew. Diff. 9. August			4.803	0.35
			6.736.239	447.86
B. Betriebskosten:				
Vordestillation + Tankkosten			53.890	3.93
Kammern			366.037	26.71
Redestillation			53.890	3.93
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			14.446	1.05
Stabilisierung			19.960	1.46
Kostenanteil Hygasentschwefelung			1.172	0.09
Reichgaszerlegung			3.443	0.25
Ni - Kosten			30.743	2.25
Reinstickstoff				
			543.581	39.67
Fertigprodukt	13.701.300	487.53	6.679.820	487.53

Bag Target

1 -30/4.13

00303

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin

Betrieb: Monat: September 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/1000	RM 0/100	Betrag	0/100 (+)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				6 136 239	447,86
b) Betriebskosten				543 581	39,67
Gestehkosten lt. Kalkulation		13 701 300		6 679 820	487,53
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen Lagerkosten					
				25 343	1,85
				27 161	1,98
Leckage und Verdunstung		13 701 300		6 732 324	491,36
		73 700			2,66
Lizenz		13 627 600		6 732 324	494,02
				56 746	4,16
Versandkosten lt. effektivem Versand +)				(10 357)	-0,76
<u>verkaufsfähige Erzeugung:</u>		13 627 600		(6 799 427)	498,94
<p>+) Versandkosten RM $\frac{10\ 955}{\text{Versandmenge kg } 14\ 344\ 090} = \text{RM } 0,76$</p>					
<p>Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 11. November 1943 Pr/Ste.</p>					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung „ „ „ 101-199.
9032514 9908 B/0214

00304

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Oktober 1943.

	Kg/cbm	AM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	17.802,900	360,-	6.409,044	453,78
Gemisch aus fremden Benzin				
Kondensat aus KT 708 Reichgas	500,000	242,20	121,100	8,57
Pentan " KT 708	636,000	515,-	327,540	23,19
" " T 52	20,000	"	10,300	0,73
Reichgas 341 " Hygas	14,800	"	7,622	0,54
Kontakte			34,899	2,47
Alkalatron				
Alkalidlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Verdestillation	% 29,500		% 10,285	% 0,73
DHD - Einspritzprodukt	% 130,400		% 46,307	% 3,28
- Abstrahler	% 54,700		% 28,234	% 2,-
- Mittelöl				
- Rohbenzin	% 154,300		% 78,197	% 5,54
- Benzin ungewaschen	% 34,000		% 16,085	% 1,14
Reichgas an Spaltung	% 1348,000	72,95	% 98,334	% 6,96
Reichgas an Hygas				
Reichgas "	% 1525,200	57,56	% 87,792	% 6,20
Reichgasmat "	% 523,000	"	% 30,104	% 2,13
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an KT 708	% 919,500	242,20	% 222,703	% 15,77
- Einspr. Prod. "				
- Rohbenzin "				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verdest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
B. Betriebskosten:			6.292,464	445,53
Verdestillation u. Tankkosten			56,328	3,99
Kammern			372,398	26,37
Redestillation			56,328	3,99
DHD - Benzin - Wäsche u. Tankkosten			7,235	0,51
- Stabilisierung			6,256	0,44
Kostenanteil Hygasentschwefelung			813	0,08
" Reichgaszerlegung			2,531	0,18
Ni - Kosten			29,920	2,11
Reinstickstoff				
			531,809	37,65
Fertigprodukt	14.123.700	483,18	6.824,273	483,18

Bag Target

1 -30/4.13

00305

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DED - Benzin

Betrieb: 8 Monat: Oktober 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/abm	RM 0/100	Betrag	0/100 ±
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				6 292 464	445,53
b) Betriebskosten				531 809	37,65
Gestehkosten lt. Kalkulation		14 123 700		6 824 273	483,18
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u> zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen Lagerkosten				25 343 29 456	1,79 2,09
Leckage und Verdunstung		14 123 700 95 670		6 879 072	487,06 3,32
Lizenz Versandkosten lt. effektivem Versand .)		14 028 030		6 879 072 100 300 (18 810)	490,38 7,15 1,34
<u>Verkaufsfähige Erzeugung:</u>		14 028 030		(6 998 182)	498,87
o.) Versandkosten RM <u>18 488</u> Versandmenge kg <u>13 787 750</u> = RM <u>1,34</u>					
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 20. Dezember 1943 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1—99;
die Vorratsbewegung 101—199.

9032514 9908 9/0214



Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt November 1943

	kg/cbm	RM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	17.576.900	360,-	6.326.964	420,72
Gemisch aus fremden Benzinen				
Kondensat aus VT 708 Reichgas	521.000	252,98	131.803	8,95
Pentan " VT 708	175.800	515,-	90.537	6,15
" " T 12	10.000	"	5.150	0,35
Reingas 241				
Kontakte			16.332	1,11
Alzatron				
Alkazidlauge				
Zwischenprodukte u. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	92.700		33.364	2,27
DHD-Einspritzprodukt	184.900		68.039	4,62
" - Abstreifer	% 86.200		% 202.011	13,72
" - Mittelöl				
" - Rohbenzin	465.200		231.620	15,73
" - Benzin ungewaschen	184.800		88.054	5,98
Armgas an Spaltung	% 1.524.500	81,53	% 124.285	% 8,44
Armgas an Hygas				
Reichgas "	% 1.251.000	59,74	% 74.727	% 5,07
Dephlegmat "	% 739.100	59,74	% 44.150	% 3,-
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	% 796.300	258,98	% 201.449	% 13,68
" - Einspr. Prod. "				
" - Rohbenzin "				
" - Produkte Versuche				
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
" " " an Rohstoffe				
			6.345.241	430,97
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten			60.339	4,10
Kammern			380.544	25,85
Redestillation			60.340	4,10
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			10.673	0,72
" - Stabilisierung			15.742	1,07
Kostenanteil Hygasentschwelung			1.884	0,13
" Reichgaszedlegung			5.916	0,40
Ni-Kosten			25.176	1,70
Reinstickstoff				
			560.614	38,07
Fertigprodukt	14.723.200	469,04	6.905.855	469,04

Bag Target

1 - 30/4.13

00307

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin

Betrieb: Monat: November 1943

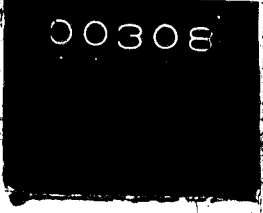
Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cm ³	RM 0/100	Betrag	0/100 (+)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				6 345 241	430,97
b) Betriebskosten				560 614	38,07
Gestehkosten lt. Kalkulation		14 723 200		6 905 855	469,04
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen					
Lagerkosten				26 455	1,80
				33 657	2,29
Leckage und Verdunstung		14 723 200		6 965 967	473,13
		52 444			1,69
Lizenz		14 670 756		6 965 967	474,82
Versandkosten lt. effektivem Versand .)				104 896	7,15
				(9 078)	-,61
<u>Verkaufsfähige Erzeugung:</u>		14 670 756		(7 079 941)	482,58
.) Versandkosten Versandmenge	RM kg	8 257 13 342 270	RM 0,61		

Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation
Stettin-Pölitz, den 24. Januar 1944.
Pr/Ste.

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung " " " 101-199.

9032514 9908 8/0214



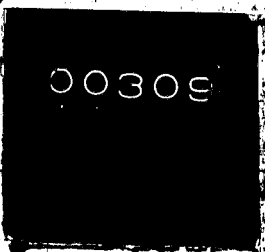
Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Dezember 1943

	Kg/cbm	AM ‰	Betrag	‰
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	16.808.200	360.-	6.050.952	441.92
Gemisch aus fremden Benzinen				
Kondensat aus VT 708 Reichgas	905.800	251.96	228.230	16.67
Pentan				
" " T 52				
Reingas 241				
Kontakte			10.522	0.77
Alznatron				
Alkalidlauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	7.400		2.861	0.21
DHD-Einspritzprodukt	176.200		64.245	4.75
- Abstreifer	37.500		14.824	1.08
- Mittelöl				
- Rohbenzin	106.800		50.795	3.71
- Benzin ungewaschen	154.200		69.775	5.10
Reingas an Hygas Spaltung				
Reichgas " Hygas	1.121.200	53.82	60.342	4.41
Dephlegmat	628.000	"	33.799	2.47
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	882.300	251.97	221.284	16.16
- Einspr. Prod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche	415		104	
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
Pentan an VT 708	25.100	370.23	9.293	0.68
			5.872.401	428.89
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten-Kammern			58.205	4.25
Reedestillation			352.074	25.71
DHD-Benzin-Wäsche u. Tankkosten			58.206	4.25
- Stabilisierung			6.660	0.49
Kostenanteil Hygasentschwefelung			6.831	0.50
Reichgaszerlegung			1.644	0.12
Ni-Kosten			4.334	0.32
Reinischstoff			36.695	2.68
			524.589	38.32
Fertigprodukt	13.692.000	467.21	6.396.990	467.21

Bag Target
-1 -30/4.13



Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

DHD - Benzin

Kalkulation für:

Betrieb: Monat: Dezember 1943

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbm	RM 0/100	Betrag	0/100 +-)
Kalkulationsendwert:					
a) Rohstoffe				5 872 401	428,89
b) Betriebskosten				524 589	38,32
Gestehkosten lt. Kalkulation		13 692 000		6 396 990	467,21
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen Lagerkosten				1 647	- 12
				30 208	2,20
		13 692 000		6 428 845	469,53
Leckage und Verdunstung		45 574			1,57
		13 646 426		6 428 845	471,10
Lizenz				86 879	6,38
Versandkosten lt. effektiven Versand +)				(11 162)	-0,81
<u>Verkaufsfähige Erzeugung:</u>		13 646 426		(6 526 886)	478,29
<hr style="border-top: 1px dashed black;"/>					
+ Versandkosten Versandmenge		11 279		-0,818	t/t
		13 759 700			
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 22. März 1944 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung " " " 101-199.

9032 514 9908: 1/0214

00310

HYDRIERWERKE POLITZ AG.

Stettin-Politz, 25. 3. 1944 B2/Bg

ly

Geschäftsjahr 1943

Aufteilung des "Kalkulationsendwertes"

Produkt:

5000/101 B1	481,543	EW/to HED-B1	
Leichtes und schweres Benzin	49,087	(einschl. Versandverlustr)	
Gasöl	2,042	"	
Gasoline	13,365	"	
Kalkulationsprodukte	0,311	"	
<u>Summe</u>	<u>477,058</u>	"	

Produktionskosten:

Produktionskosten	15,273	"	
Arbeitslohn	7,274	"	
Materialkosten	2,741	"	
<u>Summe</u>	<u>25,288</u>	"	
Kosten für Abschreibung	1,312	"	
<u>Summe</u>	<u>26,600</u>	"	

Produktionsausgaben:

Produktionsausgaben	2,000	"	
Arbeitslohn	2,000	"	
Produktionskosten	2,000	"	
Produktionskosten	2,000	"	
Produktionskosten	2,000	"	
Produktionskosten	2,000	"	
Produktionskosten	2,000	"	
Produktionskosten	2,000	"	
<u>Summe</u>	<u>14,000</u>	"	
Produktionskosten	2,000	"	
<u>Summe</u>	<u>16,000</u>	"	

Produktionskosten (einschl. Versandverlustr) 16,000

gez. Berger

Bag Target
1 -30/4.13

00311

Herrn Dr. Berger

Eckwert

- 1 -

DHD - Benzin
Gestehkosten 1943
Verkaufsfähige Erzeugung : 162 532.7 tate
Erzeugung einschl. Versandverlust : 163 546.9 "
Ausbeuten : Benzin = 75.6 Gew. %
Mittelöl = 4.7 "
Gas + Verl. = 19.7 "

In Klammern stehen zum Vergleich die Werte Juli - Dez. 1942.

A) Rohstoffe	Einsatzpreis	RM / to B1
1) 5058-6434 Benzin	360	411.343
2) Fremdbenzine	400	49.067
3) Reichgas-Kondensat		2.942
4) Pantan	515	13.385
5) Zwischenprodukte		<u>0.321</u>
Positionen 1 - 5		477.058
B) Gutschriften		
6) Mittelöl	(14.48)	-15.573
7) Armgas	(5.95)	- 7.174
8) Reichgas + Dephlegmat	<u>(10.17)</u>	<u>- 8.741</u>
Positionen 6 - 8	30.60	-31.488
C) 9) Kontakte & Chemikalien	(2.50)	2.031
A - C) Rohstoff nach Abzug der Gutschriften für Nebenprodukte		447.601
D) Betriebskosten		
10) Vordestillation	(3.60)	3.583
11) Kammern	(23.36)	25.423
12) Redestillation	(3.59)	3.582
13) Benzinwäsche & Tankkosten		0.952
14) Stabilisierung	(13 + 14 = 2.15)	1.203
15) Anteil an Hygasentschwefelung	(0.16)	0.111
16) Anteil an Reichgaszerlegung	(0.23)	0.300
17) Nicht aufteilbare Kosten	<u>(1.70)</u>	<u>2.014</u>
Positionen 10 - 17	(34.79)	37.168

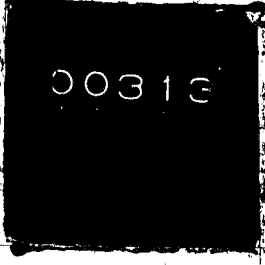
- 2 -

Bag Target
1 -30/4.13

00312

	RM / to Bi
18) Lager - und Versandkosten (2.45)	2.81
E) Kapitaldienst	
19) Amortisation, zu ergänzende Abschreibungen	3.33
20) Zinsaufwand für DHD- & Hilfsbetriebe (4.21)	-4.59
21) Kreditverteuerung auf DHD-Anlagen (2.10)	<u>0.35</u>
Positionen 19 - 21	1.90
F) Lizenzen (6.90)	7.01
G) Gewinn (9.39)	7.49
H) Benzinverluste durch Leckage, Verdunsten und Proben (2.44)	3.10
J) Betriebsdifferenzen noch nicht endgültig auf Rohstoff + Betriebskosten	<u>2.10</u>
Positionen F - J	19.70

Gestehkosten gesamt : 506.369
Treibgasgewinn RM: 14.64 / to Bi
Gestehkosten nach Abzug des Treibgasgewinnes : RM 491.72 / to B



DHD-Kammern.

Einhundert

Betriebskosten 1943 bezogen auf Produktion von 163 546,9 tate
(einschl. Versandverluste)

In Klammern stehen zum Vergleich die Werte für Juli - Dezember 1942.

		RM/to B1
1) Löhne	(1.598)	1.716
2) Gehälter	(0.310)	0.350
3) Zuschläge auf 1 + 2	(1.860)	
4) Strom	(1.840)	2.137
5) Dampf	(0.368)	0.850
6) Heizgas	(4.320)	4.850
7) Wasser	(0.228)	0.229
8) Stickstoff	(0.253)	-
9) Reparaturen u. Rep. Mater.	(4.465)	2.43
10) Betriebsmaterial		0.18
11) Verkehrskosten	(10 - 12 0.186)	0.029
12) Werksgemeinkosten		1.060
13) Abschreibung	(4.455)	7.93
16) Kontaktrückstellung		1.95
17) Verschiedenes (incl. Zuschläge Löhne u. Gehälter)		2.377
18) Gutschriften (Preßluft)		- 0.695
Position 1 - 18		25.423
19) Betriebszinsen	(3.283)	3.390

00314

Gestehkosten für DHD-Benzin 1943
Aufteilung des "Kalkulationsendwertes"

Rohestoff:

5058/6434 Hl	411,343	RM/to DHD-Bi	
Gemisch aus fremden Benzinen	49,067	(einschl. Versandverluste)	
Kondensat aus Reichgas	2,942	"	
Pentane	13,305	"	
Zwischenprodukte	0,321	"	
<u>Summe Einsatz</u>	<u>477,058</u>	"	

Gutschriften:

DHD-Mittelöl	- 15,573	"
Arbeitsgas	- 7,274	"
Reichgas	- 3,741	"
<u>Summe Gutschriften</u>	<u>- 51,488</u>	"
Kontakte und Chemikalien	2,031	"
<u>Zwischensumme</u>	<u>447,601</u>	"

Betriebskosten:

Vordestillation	2,583	"
Kammern	25,423	"
Redestillation	3,583	"
Benzin-Wäsche und Tankkosten	0,352	"
Stabilisierung	1,263	"
Anteil an Schwefelabscheidung	0,111	"
" " Reichgaszerlegung	0,300	"
<u>Nicht aufteilbare Kosten</u>	<u>3,014</u>	"
<u>Summe Betriebskosten</u>	<u>37,168</u>	"

"Kalkulationsendwert" 484,769 "

Produktion (einschl. Versandverluste) 163.546,9 tato

gez. Berger

Bag Target
 1 30/4.13



Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

10

Jahres-
Kalkulation für: DHD - Benzin 1943

Betrieb: Monat:

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/ctm	RM 0/00	Betrag	% (+)
Kalkulationsendwert Jan.-Dez.:					
a) Rohstoffe					
Fremdbenzin		21 688 409	+ 360,--	7 807 827	48,04
DHD-Vorprodukt		186 850 100	360,--	67 266 036	413,86
sonstige Produkte		6 169 900	431,97	2 678 198	16,48
Vorratsänderung und Hygas- gutschriften				4 765 130	29,32
				<u>72 986 931</u>	<u>449,06</u>
b) Betriebskosten					
c) (noch nicht endgültig)					
Amortisation außerhalb der Kostenstellenrechnung				543 917	3,35
Betriebsdifferenzen				15 522	-,10
a) auf Rohstoffe				325 782	2,--
b) " Betriebskosten					
Erzeugung:		163 546 900		79 909 873	491,65
davon sind abzusetzen:					
Zinsaufwand f. DHD-Betriebe		RM 11 192 664		550 548	3,39
" " Hilfsbetriebe		" 4 701 178		195 050	1,20
		RM 15 893 842			
Sonderkosten					
Kreditverteuerung a. DHD-Betriebe				46 878	-,29
" a. Hilfsbetriebe				10 227	-,06
Lizenzen				1 139 457	7,01
Lager- und Versandkosten				456 982	2,81
kalkulatorischer Gewinn					
4,5 % auf Anlagewerte		RM 15 893 842		688 493	4,24
1,5 % Wagnis a. Anlagewerte				238 408	1,47
1,5 % " a. Umlaufwerte		RM 2 670 000		40 050	-,25
1,5 % v. Verkaufserlös				247 995	1,53
83 799 049 ./ . 67 266 036		RM 16 533 013		<u>2 122 892</u>	
nicht verkaufsfähig:					
Leckage u. Verdunstung, Proben		1 014 157		-	
Verkaufsfähige Erzeugung:		<u>162 532 743</u>		82 032 765	504,72
<p>+) Der endgültige Gestehpreis für Fremdbenzine steht noch nicht fest. Der Unterschied zwischen dem Verrechnungspreis von RM 360,- und dem Effektivpreis wird besonders abgerechnet werden.</p>					
<p>Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 28. März 1944 Rö/Ste.</p>					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung 101-199.
9032514 9908 8/0214

0031E

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

lg

Jahres-
Kalkulation für: DEID - Benzin 1943

Betrieb: Monat:

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorratsbewegung	kg/tbm -	RM %/100	Betrag	%/100
Kalkulationen an der Fertigung					
a) Rohstoffe					
Benzin			370,---	8 024 730	49,57
DMF-Vorprodukt			360,---	8 266 036	49,86
sonstige Produkte			431,37	2 670 198	15,48
Verfahrenänderung und Hygienevorschriften				4 765 130	29,52
b) Betriebskosten				73 203 834	450,39
c) (noch nicht endgültig) Amortisation außerhalb der Abschreibungsberechnung				6 068 765	37,34
auf Rohstoffe				543 917	3,35
auf Betriebskosten				15 522	0,10
auf Amortisation				325 702	2,00
Zusammen:				80 126 776	493,93
Werkstoffe					
Benzin und abstrahieren				550 548	3,39
DMF und DMF-Betriebsstoffe				195 050	1,20
sonstige Betriebsstoffe				15 593 842	96,41
Zusammen:				2 014 157	12,50
Werkstoffe					
Benzin				10 227	0,06
DMF				1 139 457	7,14
sonstige				456 892	2,81
Zusammen:				1 606 576	9,99
Werkstoffe					
Benzin				15 053 842	93,75
DMF				2 470 600	15,27
sonstige				16 535 817	101,00
Zusammen:				3 122 892	19,50
Werkstoffe					
Benzin				1 014 157	6,25
DMF				62 124 668	385,05
sonstige				6 068 765	37,70
Zusammen:				69 207 530	429,00
Betriebskosten					
Benzin				550 548	3,39
DMF				195 050	1,20
sonstige				15 593 842	96,41
Zusammen:				17 249 440	105,00
Amortisation					
Benzin				543 917	3,35
DMF				15 522	0,10
sonstige				325 702	2,00
Zusammen:				914 141	5,65
Betriebskosten					
Benzin				550 548	3,39
DMF				195 050	1,20
sonstige				15 593 842	96,41
Zusammen:				17 249 440	105,00
Amortisation					
Benzin				543 917	3,35
DMF				15 522	0,10
sonstige				325 702	2,00
Zusammen:				914 141	5,65
Betriebskosten					
Benzin				550 548	3,39
DMF				195 050	1,20
sonstige				15 593 842	96,41
Zusammen:				17 249 440	105,00

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung .. " .. 101-199.

9032514 9908 8/2214

00317

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Januar 1944

	kg/cbm	AM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5038/6434 - Rohbenzin	5.536.600	360.-	2.029.176	286,77
Gemisch aus fremden Benzinen	2.871.550	314.-	901.667	127,43
Kondensat aus VT 708 Reichgas	704.800	266,75	187.579	26,51
Pentan " VT 708	238.300	515.-	122.725	17,34
" " T 52	10.000	"	5.150	0,73
Reichgas 344 Hygas	130.000	"	66.950	9,46
Kontakte			20.882	2,95
Alkalinatron				
Alkalisilber				
Zwischenprodukte v.u.z. Lager:				
Mischprodukt für Verdestillation	5.400		3.197	0,45
DHD - Einspritzprodukt	1/ 381.000		1/ 127.064	1/ 17,96
- Abstreifer	352.800		137.858	19,48
- Mittelöl				
- Rohbenzin	1/ 5.600		1/ 4.555	1/ 0,64
- Benzin ungewaschen	165.500		75.737	10,70
Armgas an Hygas Spaltung				
Reichgas " Hygas	1/ 576.000	70,58	1/ 40.652	1/ 5,74
Deplemat	1/ 1.049.800	56,33	1/ 59.132	1/ 8,36
	1/ 504.400	56,33	1/ 28.411	1/ 4,02
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708	1/ 371.400	267,63	1/ 90.398	1/ 14,05
- Einspr. Prod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verdest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
			3.191.709	451,05
B. Betriebskosten:				
Verdestillation u. Tankkosten			33.039	4,67
Kammern			420.050	59,37
Redestillation			33.039	4,67
DHD - Benzin - Wäsche u. Tankkosten			3.497	0,49
- Stabilisierung			33.039	4,67
Kostenanteil Hygasentschwefelung			231	0,03
- Reichgaszerlegung			93	0,01
Ni - Kosten			28.856	4,12
Reinschwefel				
			522.847	78,13
Fertigprodukt	7076.200	529,18	3744.556	529,18

Bag Target

1 - 30/4.13

0031E

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD-Benzin

Betrieb: Monat: Januar 1944

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/Stein	RM 0/100	Betrag	0/100 (+)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				3 191 709	451,05 ↓
b) Betriebskosten				552 847	78,13 ↓
Gestehkosten lt. Kalkulation		7 076 200		3 744 556	529,18 ↙
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen					
Lagerkosten				7 665	1,08 ✓
				15 660	2,21 ✓
		7 076 200		3 767 881	532,47 ✓
Leckage und Verdunstung		55 443		-	4,21 ✓
		7 020 757		3 767 881	536,68 ✓
Lizenz				48 443	6,90 ✓
Versandkosten lt. effektivem Versand +)				(4 391)	-,62 ✓
<u>Verkaufsfähige Erzeugung:</u>		7 020 757		(3 820 715)	544,20 ✓
+)					
Versandkosten Versandmenge		RM 4 105 kg 6 563 760	= -,6254	RM/t	
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 11. Mai 1944 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung .. " .. 101-199.

9.032.514 9908 B/0214

00319

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Februar 1944

	Kg/cbm	AM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5958/6434 - Rohbenzin	9526.500	360.-	3.429.540	351.83
Gemisch aus fremden Benzinen	1623.520	314.-	509.785	52.30
Kondensat aus KF-708 Reichgas	2328.300	257.04	598.466	61.39
Pentan "VT"	254.600	515.-	131.119	13.45
" T52	10.000	"	5.150	0.53
Reingas 241				
Kontakte			20.882	2.14
Alzatron				
Alkazidlaug				
Zwischenprodukte u. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Verdestillation	19.700		6.548	0.67
DHD-Einspritzprodukt	106.100		40.377	4.14
- Abstreifer	108.100		28.906	2.97
- Mittelöl				
- Rohbenzin	1.400		1.387	0.14
- Benzin ungewaschen	22.800		10.284	1.06
Hygas an Hygas Spaltung				
Reichgas " Hygas	724.500	74.20	53.755	5.51
Dephlegmat	1415.800		83.362	8.55
	1181.100	58.88	69.542	7.13
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	551.900	257.04	141.860	14.55
- Einspritzprod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verdest. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
B. Betriebskosten:			4.342.449	445.48
Verdestillation u. Tankkosten			40.221	4.13
Kammern			372.024	38.17
Verdestillation			40.221	4.13
DHD-Benzin-Wäsche u. Tankkosten			22.506	2.30
- Stabilisierung			18.752	1.92
Kostenanteil Hygasentschwefelung			828	0.08
" Reichgaszerlegung			2.402	0.25
Ni-Kosten			31.458	3.23
Reinstickstoff				
			528.472	54.21
Fertigprodukt	9.747.800	499.69	4.870.921	499.69

Bag Target
1 -30/4.

00320

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD - Benzin
 Betrieb: Monat: Februar 1944
 Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cm ³	RM 0/00	Betrag	0/00 +)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				4 342 449	445,48
b) Betriebskosten				528 472	54,21
Gestehkosten lt. Kalkulation		9 747 800		4 870 921	499,69
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der BKR verrechneten Abschreibungen				7 665	-,79
Lagerkosten				19 113	1,96
		9 747 800		4 897 699	502,44
Leckage und Verdunstung		106 921			5,57
		9 640 879		4 897 699	508,01
Lizenz				66 522	6,90
Versandkosten lt. effektivem Versand +)				(6 255)	-,65
<u>Verkaufsfähige Erzeugung:</u>		9 640 879		(4 970 476)	515,56
+) Versandkosten Versandmenge		RM 6 255 kg 9 639 700	= -,6488	RM/t	
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 17. Mai 1944 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
 die Vorratsbewegung „ „ „ 101-199.
 9032514 9908 8/0214

00321

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt März 1944.

	kg/cbm	AM ‰	Betrag	‰
A. Rohmaterial:				
5956/6434 - Rohbenzin	13.210.800	300.-	4.755.888	403,08
Gemisch aus fremden Benzinen	1742.600	314.-	547.176	46,38
Kondensat aus VT 708 Reihgas	2571.400	240,37	618.047	52,39
Pentan " VT "	275.900	515.-	142.089	12,04
" " T 52	5.000	"	2.875	0,22
Reihgas 241				
Kontakte			78.542	1,57
Alkatrien				
Alkaxidkauge				
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	236.200		80.878	6,85
DHD-Einspritzprodukt	337.500		116.465	9,87
- Abstreifer	171.000		71.732	6,08
- Mittelöl				
- Rohbenzin	353.000		166.002	14,07
- Benzin ungewaschen	25.000		11.159	0,95
Reihgas an Hygas Spaltung	1060.000	73,16	77.550	6,57
Reihgas " Hygas	1556.200	57,96	90.799	7,64
Reihgasmat	1345.800	"	78.004	6,61
Abgaben:				
DHD - Mittelöl an VT 708	851.900	240,39	204.774	17,37
- Einspr. Prod. "				
- Rohbenzin "				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Verd. Verkauf				
" " an Rohstoffe				
			5.187.674	430,67
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten			45.051	3,82
Kammern			420.377	35,03
Redestillation			45.051	3,82
DHD-Benzin - Wäsche u. Tankkosten			24.801	2,10
" - Stabilisierung			21.185	1,80
Kostenanteil Hygasentschwelung			2.118	0,18
" Reihgaszerlegung			1.332	0,28
Ni - Kosten			29.630	2,51
Reinstickstoff				
			591.555	50,14
Fertigprodukt	11798.800	489,81	5779.229	489,81

Bag Target
1 -30/4.18

00322

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

Kalkulation für: DHD-- Benzin

Betrieb:

Monat: März 1944

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg t	RM /100	Betrag	% (+)
<u>Kalkulationsendwert:</u>					
a) Rohstoffe				5 187 674	439,67
b) Betriebskosten				591 555	50,14
Gestehkosten lt. Kalkulation		11 798 800		5 779 229	489,81
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
<u>zusätzlich außer den in der</u>					
<u>BKR verrechneten Abschreibungen</u>					
Lagerkosten				7 665	-,65
				20 708	1,76
Leckage und Verdunstung		11 798 800		5 807 602	492,22
		148 512			6,27
Lizenz				5 807 602	498,49
Versandkosten lt. effektiven Versand +)				83 205	7,14
				(6 990)	(-,60)
<u>Verkaufsfähige Erzeugung:</u>		11 650 288		(5 897 797)	(506,23)
+) Versandkosten Versandmenge		RM 7 093 kg 11 820 777	= - ,60 RM/t		
Betriebsabrechnung/Hauptkalkulation Stettin-Pölitz, den 14. August 1944 Pr/Ste.					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99,
die Vorratsbewegung „ „ „ 101-199.
Hauptkalk. 16/1 D/0108

00323

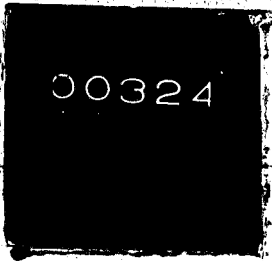
Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt April 1944

	Kg/cbm	RM %oo	Betrag	%oo
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	10 497200	360.-	3 778 992	34,462
Gemisch aus fremden Benzinen				
Kondensat aus VT 700 Reichgas	2 371800	240,57	556 750	50,72
Pentan " VT "	718 900	575.-	67 234	6,58
" " T52	75 000	"	7 225	0,70
Rein gas 241				
Kontakte			78 542	
Alkatrien				
Alkaxidlange				
5058-Einspritzprodukt	2 422 700	240,57	522 687	47,67
Zwischenprodukte u. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	- 64 800	329,90	- 21 375	- 1,95
DHD-Einspritzprodukt	- 297 200	270,00	- 78 629	- 7,22
- Abstreifer	370 900	468,76	745 236	7,29
- Mittelöl	375 500	471,59	772 082	7,15
- Rohbenzin	78 400	452,72	35 446	3,23
- Benzin ungewaschen				
Rein gas an Hygas Spaltung	- 895 600	58,36	- 52 219	- 4,87
Reichgas " " Hygas	- 1 537 300	54,78	- 82 916	- 7,52
Rein gas an Hygas	- 1 075 300	54,78	- 58 259	- 5,37
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 700	- 809 000	240,57	- 794 622	- 7,22
- Einspritzprod.				
- Rohbenzin				
- Produkte Versuche				
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
" " an Rohstoffe	- 423 500	340.-	- 743 990	- 7,37
			4 637 028	42,63
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Tankkosten			49 842	4,54
Kammern			329 059	3,07
Redestillation			49 842	4,54
DHD-Benzin-Wäsche u. Tankkosten			243 222	2,22
- Stabilisierung			22 977	2,10
Kostenanteil Hygasentschwefelung			876	0,08
" " Reichgasentschwefelung			2 642	0,24
Nh-Kosten			38 440	3,52
Reinstickstoff				
			568 060	5,22
Fertigprodukt	10 964 000		5 239 088	47,85

Bag Target
1 - 30/4.13



Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

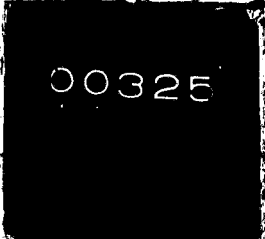
Kalkulation für: DDH - Benzol

Betrieb: _____ Monat: April 1944

Konto: _____

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbft ^{III}	RM /100	Betrag	% ⁽⁺⁾
<u>Kalkulationsenderwert:</u>					
a) Rohstoffe				4 671 028	426,03
b) Betriebskosten				568 060	51,81
Gestehkosten lt. Kalkulation		10 264 000		5 239 088	477,84
<u>zu ergänzende Abschreibungen:</u>					
zusätzlich außer den in der					
BRV verrechneten Abschreibungen					
Lagerkosten				7 655	-,70
				17 642	1,61
		10 264 000		5 264 395	480,15
Leckage und Verdunstung		35 949		-	1,58
		10 328 951		5 264 395	481,73
Linien				76 496	7,20
Transportkosten				(6 229)	(-0,57)
Einzelkosten		10 328 951		5 347 120	489,30
a) Vertriebskosten Vertriebsmenge				5 920	
				10 138	-0,57 RM/t
 Gestehkosten lt. Hauptkalkulation für April 1944 25/44					

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99;
die Vorratsbewegung „ „ „ 101-199.
Hauptkalk. 161. D/0106



Mit Brief vom 11.5.44 an RWL/RFM abgesandt.

Geheim!

THEORIE DER POLYMER KETTENGEWICHTSMESSUNG

Jahreskalkulation 1943

YT 706-Benzin und DED-Vorprodukt

1. Dies ist ein Geheimnis im Sinne § 88 StGB.
2. Zerstörung oder Beschädigung bei Postbeförderung als „Einzelstück“.
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluss.

Richtlinien-ziffer	Einsatz- und Betriebskosten		1. Viertel-jahreskal-ulationen	Jahresnach-trag durch Betr.-Diff.	Gesamtjahreskosten	
					RM	RM/t
	B I					
	a) <u>Einsatzkosten</u>					
12	<u>Kohlstoffe</u>	1. Vierteljahr	20 229 905			
		2. " "	13 696 991			
		3. " "	19 572 668			
		4. " "	22 448 607			
			<u>75 948 171</u>	2 845 870	75 101 301	151,015
12	<u>Elektroenergie</u>	1. Vierteljahr	1 139 654			
		2. " "	1 399 789			
		3. " "	1 055 038			
		4. " "	940 078			
			<u>4 535 559</u>	211 177	4 324 382	8,933
13	<u>Wasserschmelzschleuse</u>	1. Vierteljahr	7 595 728			
		2. " "	15 000 734			
		3. " "	14 730 205			
		4. " "	14 910 877			
			<u>52 245 544</u>	969 333	53 214 877	109,952
16	<u>Maschinen- und Betriebsstoffe</u>	1. Vierteljahr	6 349 835			
		2. " "	7 441 215			
		3. " "	8 263 615			
		4. " "	7 993 204			
			<u>30 047 869</u>	182 373	29 865 496	61,782
16	<u>Werkzeugmaschinen und -teile</u>	1. Vierteljahr	3 011 231			
		2. " "	6 071 469			
		3. " "	7 177 509			
		4. " "	3 401 344			
			<u>19 661 553</u>	352 519	19 309 034	40,375
	<u>Zusammen</u>	1. Vierteljahr	22 234 301			
		2. " "	21 956 129			
		3. " "	25 925 386			
		4. " "	26 901 414			
			<u>97 017 230</u>	2 750 860	94 266 370	194,712

Bag Target
1 -30/4.13

00326

Richtlinien-ziffer	Einsatz- und Betriebskosten	lt. Viertel-jahreskal-kulationen	Jahresnach-trag durch Betr. Diff.	Gesamtjahreskosten	
				RM	RM/t
	Summe 1	97 017 230	2 758 860	94 258 370	194,722
23	b) Betriebskosten				
	1. Vierteljahr	14 071 325			
	2. " "	13 880 577			
	3. " "	15 797 917			
	4. " "	14 875 710			
	Summe 2	58 615 529	1 016 214	59 631 743	123,190
	Produktionswert B I				
	1. Vierteljahr	36 305 626			
	2. " "	35 836 706			
	3. " "	41 713 303			
	4. " "	41 777 124			
	./. A-Bi 99 239 --	155 632 759	742 646	153 890 113	317,912
	B II				
	Sonderkosten				
	1. Vierteljahr	2 135 881			
	2. " "	2 396 560			
	3. " "	2 381 550			
	4. " "	2 389 014			
	= Summe B II	9 303 005	83 731	9 386 736	19,391
	Erzeugung:				
	VT 708				
	DHD-Vorpr.				
	zusammen				
		38 441 507			
		36 233 266			
		44 094 853			
		44 166 138			
		164 935 764	1 658 915	163 276 849	337,303
	Kosten für Verarbeitung von DHD-Vorprodukt auf VT 708				
	1. Vierteljahr	55 759			
	2. " "	49 227			
	3. " "	69 253			
	4. " "	13 631			
		168 570		168 570	
	Gesamterzeugung auf VT 708 ungerechnet:				
	1. Vierteljahr	38 405 748			
	2. " "	38 184 039			
	3. " "	44 024 900			
	4. " "	44 152 507			
		164 767 194	1 658 915	163 108 279	340,911

00327

aufteilung auf:

B I und B II
 1. Vierteljahr
 2. " "
 3. " "
 4. " "

zusätzl. Betriebs-
 differenzen

B II Sonderkosten

Lizenzen

1. Vierteljahr
 2. " "
 3. " "
 4. " "

Dem Rechnungsgut:
 1. Vierteljahr
 2. " "
 3. " "
 4. " "

Schwermetalle
 1. Vierteljahr
 Lizenzen für B II
 durch den Betrieb B

Werkstoffe
 1. Vierteljahr
 2. " "
 3. " "
 4. " "

Werkstoffe (Jahresangaben
 Durchschnitt)

	VF 706		DHP-Vorprodukt		
	kg	RM/t	kg	RM/t	RM
	374,77	19 077 036		362,910	18 764 474
	332,195	26 707 684		324,910	11 525 582
	334,701	26 674 495		326,724	15 420 358
	341,07	26 022 611		332,607	17 343 527
	342,700	101 801 826		337,457	63 053 938
	3,480	1 023 748		3,375	699 697
	339,328	100 853 518		334,082	62 423 531
	340,899	101 328 253		331,520	61 944 596
		357 927			305 627
		520 321			180 300
		566 910			242 315
		535 563			295 768
	6,559	1 949 541		5,480	1 024 310
				320 452	53 447 341
				337,000	
		107 971			
		350 590			
		303 193			
		257 492			
	507,329	1 817 133			
	600,00	537			
	7,577	15 026			
	347,912	103 026 458			
		119 753			
		105 200			
		235 624			
		160 142			
	2,130	621 311			
	2,130	2,130			
	-6,611	107 580			
	332,141	101 637 767			
	333,752				

) Diese Werte entsprechen dem effektiven Jahresdurchschnitt.

Werkstoffe (Jahresangaben Durchschnitt)
 1. April 1944

00328

Hydrierwerke Pölitz A-G

Kalkulation für DHD-Benzin

Rechnungsabschnitt Mai 1944

	Kg/ctm	AM %	Betrag	%
A. Rohmaterial:				
5058/6434 - Rohbenzin	8462500	360.-	3046500	300.04
Gemisch aus fremden Benzinen				
Kondensat aus VT 708 Reichtgas	2724600	247.36	525536	57.76
Pentan " VT 708	336600	515.-	173350	77.07
" " TSB	75700	"	8085	0.79
Reichtgas 241				
Kontakte				
Alkatrien			78542	7.83
Alkatrien				
Alkatrien				
5058-Einspritzprodukt	2626300	247.36	662024	65.20
Norm. L-BI	595780	314.-	187075	78.48
Zwischenprodukte v. u. z. Lager:				
Mischprodukt für Vordestillation	- 55700	227.71	- 75101	- 7.49
DHD-Einspritzprodukt	572000	320.59	783378	78.06
• - Abstreifer	- 733300	403.38	- 53824	- 5.30
• - Mittelöl				
• - Rohbenzin	- 64300	454.49	- 29224	- 2.85
• - Benzin ungewaschen				
Reichtgas an Hygas Spaltung	- 982000	607.07	- 59025	- 5.80
Reichtgas " " Hygas	- 1582200	63.74	- 100855	- 9.91
Abfallgas	- 895300	63.74	- 57070	- 5.62
Abgaben:				
DHD-Mittelöl an VT 708	- 836900	247.38	- 207029	- 20.39
• - Einspr. Prod. "				
• - Rohbenzin "				
• - Produkte Versuche				
Mischprodukt für Vordest. Verkauf				
• " " an Rohstoffe				
			4282262	421.78
B. Betriebskosten:				
Vordestillation u. Zinkkosten			59220	5.82
Kammern			347067	34.78
Redestillation			59220	5.83
DHD-Benzin-Wäsche				
• - Stabilisierung			36716	3.62
Kostenanteil Hygasentschwefelung			923	0.09
• Reichtgaszedelung			5890	0.58
NI-Kosten	Bag	Target	47588	4.70
Reinstickstoff				
Kostenanteil - Tanks	1	30/4.1	7387	0.74
			552009	54.36
Fertigprodukt	70153700	426.12	4834371	426.12

00329

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

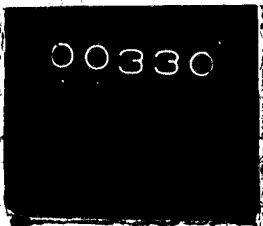
Kalkulation für: DHD - Banzin

Betrieb: Monat: Mai 1944

Konto:

	Kalkulation bzw. Vorrats- bewegung	kg/cbwp	RM /100	Betrag	%00+)												
Kalkulationsendwert:																	
a) Rohstoffe				4 282 362	421,76												
b) Betriebskosten				552 009	54,36												
Gestehkosten lt. Kalkulation				4 834 371	476,12												
z.z. ergänzende Abschreibungen: zusätzlich außer den in der B.C.R. verrechneten Abschreibungen																	
Lagerkosten				7 665	-,75												
				11 963	1,16												
				4 853 999	478,05												
Leckage, Verdunstung u. Proben		22 392			1,06												
				4 853 999	479,11												
Linsen				70 917	-,70												
Kostenstellen				(5 234)	-,52												
(+ effektiven Versand +)																	
Verbrauchfähige Berechnung:				4 930 150	486,63												
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 40%;">RM</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">5 408</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>to</td> <td style="text-align: center;">10 469</td> <td></td> <td style="text-align: center;">-,52 RM/100</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						RM	5 408					to	10 469		-,52 RM/100		
RM	5 408																
to	10 469		-,52 RM/100														
Betriebsrechnung/Hauptkalkulation Pölitz, Pölitz, den 28. November 1944 Dr. ...																	

Die Kalkulation umfaßt die Blätter 1-99,
die Vorratsbewegung „ „ 101-199.
Hauptkalk. 161 D/0108



BAG No. 1

30/4.13

I. DHD PROCESS

8. Monthly Operating
Reports

00331

HYDRIERWERKE PÖLITZ
AKTIENGESELLSCHAFT

Stettin, den 10. Januar 1942
DHD/Stf.

Herrn
Dr. S c h m i t t.

Bag Target
1 -30/4.13

Betrieb Dehydrierung
Bericht Nr. 26

Betr.: DHD-Umbaukammer, Monatsbericht für Dezember 1941.
Verarbeitung eines 5058/6434 Schwerbenzins, Siedepunkt 90-185°C

Zusammenfassung:

Von Mitte März bis Ende Dezember 1941 war die DHD-Umbaukammer 6031 Stunden ohne nennenswerte Störungen in Betrieb. Es wurden 23 000 to Schwerbenzin dehydriert und 15300 to DHD-Benzin mit 60 Vol.% Aromaten erzeugt. Der Durchsatz betrug 7.3 stuto. Für 3 Dehydrierstunden wurde eine Regenerationsstunde benötigt. Dieses Verhältnis hätte bei ausreichender Produktversorgung günstiger gelegen.

Im Dezember wurde die Kammer aus Produktmangel nur 57.8 % der Zeit ausgenutzt. Erstmals wurden 5058/6434 Schwerbenzine verarbeitet, die von 90 - 185°C siedeten. Es wurde auf Benzin mit 60 Vol.% Aromaten gefahren. Die Gasbildung betrug 22.7 Gew.% und lag um 3.5 Gew.% höher als bei der Dehydrierung davon 130-175°C siedender Fraktion. Diese höhere Vergasung war durch den tieferen Siedeverlauf des Einspritzproduktes bedingt. Weitere Unterlagen für die erhöhte Gasbildung bei der Verarbeitung tiefer siedender Produkte werden im Januar erhalten. Im Dezember wurde das anfallende Aromaten-Benzin auf Lager genommen. Es wurde kein DHD-Fertigbenzin erzeugt.

Auswertung:

- 1.) Da die Vergasung bei der Dehydrierung von Fraktionen mit einem Siedebeginn von 90°C bedeutend höher liegt als bei der mit einem Siedebeginn von 130°C, muss die Frage der Dehydrierung nach Fraktionen aufgeworfen werden. Versuche in dieser Richtung werden in Ludwigshafen ausgeführt.
- 2.) Gefunden wurde, dass nach der Dehydrierung dieser tiefer siedenden Fraktion eine besonders sorgfältige Regeneration erforderlich ist.
- 3.) In die Kammer mit dem Frischprodukt eingebrachtes Wasser setzt die Wirkung des DHD-Kontaktes sofort herab. Eine dauernde Kontaktschädigung wurde jedoch nicht beobachtet.
- 4.) Die Erniedrigung des Siedebeginns der Einspritzung auf etwa 90°C bewirkte eine Erhöhung der Oktanzahl des Restbenzins auf 65.

00332

1 -30/4.13

- 1.) Einsatz der Kammer im Dezember 1941.
- | | | |
|--------------------------------|-------------|-------------------|
| Dehydrierung | 317 Stunden | = 42.7 % der Zeit |
| Regeneration | 112 " | = 15.1 % " " |
| Bereitschaft ohne Einspritzung | 315 " | = 42.2 % " " |

Gefahren wurden die Perioden 34 - 37.

- 2.) Erzeugung im Dezember 1931 :
- | | | |
|----------------------------------|---------|--------------|
| Einspritzung | 2267 to | = 100 Gew. % |
| Abstreifer | 1771 " | = 78.0 " |
| Benzin + Gasbenzin ^{*)} | 1470 " | = 65 " |

*) Geschätzt

3.) Gesamtbilanz der Perioden 34 und 35.

Da keine Gasanalysen vorlagen, konnten die Perioden 36 und 37 bilanzmässig nicht ausgewertet werden. Die Gesamtbilanz der Perioden 34 und 35 folgt.

Einspritzung	1570.3to	= 100 Gew.%	
Abstreifer	1232.2"	= 78.8 "	
Benzin + C ₅	1039.2"	= 66.2 "	
Mittelöl	151.5"	= 9.6 "	
Armgas ohne C ₅	104.1"	= 6.7 "	} 22.5
Reichgas ohne C ₅	188.3"	= 12.0 "	
Abstreifergas C ₃ C ₄	60.0"	= 3.8 "	
Koks	3.9"	= 0.3 "	
Verlust	22.3"	= 1.4 "	

In diesen Perioden lag die Vergasung bei 22.5 %, während Vergasung und Verlust 23.9 Gew.% betragen.

Die Erhöhung der Gasbildung, auf die später eingegangen wird, ist darauf zurückzuführen, dass die Siedekurve der Einspritzung tiefer lag, und zwar begann das Einspritzprodukt bis November bei 130 und im Dezember bei 95°C zu siedeln. Daraus folgt, dass tiefersiedende Einspritzprodukte eine höhere Vergasung geben. Es ist die Frage zu klären, ob es zweckmässig ist, die Fraktionen von 90 - 130°C und von 130 - 170°C getrennt zu dehydrieren. In Ludwigshafen werden zur Zeit, wie Herr Dr. Burian mitteilte, Versuche zwecks Dehydrierung nach Fraktionen ausgeführt.

0033E

Bag Target

4.) Einsatz der Kammer im Jahre 1941 :

1 -30/4.13

Dehydrierung	3181 Stunden = 45 % der Zeit
Regeneration	1055 " = 15 % " "
Bereitschaft ohne Einspritzung	1795 " = 25.5% " "
Reparatur	1023 " = 14.5% " "

Im Jahre 1941 betrug die reine Betriebszeit der Kammer somit 6031 Stunden. Für 3 Dehydrierstunden wurde 1 Regenerationsstunde benötigt. Die Art der Reparaturen ist aus der beigelegten Tafel I zu erkennen.

5.) Erzeugung der Kammer im Jahre 1941 :

Einspritzung	: 23070 to
Abstreifer	: 18199 "
Benzin+Gasbenzin	: 15264 "

Im Jahre 1941 hatte die Kammer einen Durchsatz von 7.3 stuno. Die Benzin und Gasbenzinausbeute betrug 66 Gew.% der Einspritzung.

6.) Frischprodukte.

In Dezember kamen erstmalig Benzine zur Verarbeitung, die von 90 - 135°C siedeten. Sie wurden aus 5058/6434 Abstreifer der laufenden Produktion hergestellt. Die Produktion basierte auf Pech und rumänischem Erdöl und gegen Ende des Monats auch auf Steinkohle.

Das Einspritzprodukt für die DRD-Kammer war ein Gemisch aus zwei Fraktionen, die in der C₁ und B₃-Destillation anfielen. Die erste Fraktion hatte einen Siedebeginn von 90°C und die zweite einen solchen von 130°C. Sie wurden in etwa gleichen Teilen miteinander gemischt. Die näheren Eigenschaften sind aus Tabelle 1 ersichtlich.

Tabelle 1
Frischprodukte.

Periode	34	35	36	37
Siedebeginn °C	98	96	93	83
10 Vol.% - °C	114	113	114	106
50 " -	134	141	145	137
90 " -	160	163	165	161
Endpunkt °C	186	175	185	177
Paraffine, Vol.%	57.0	56.5	59.0	54.0
Naphthene, "	29.5	27.0	27.0	30.5
Aromaten+Unges. Vol.%	13.5	16.5	14.0	15.5

00334

Bag Target

1 -30/4.13

- 4 -

Die Einspritzung enthielt 54 - 59 % Paraffine und 14 bis etwa 16 % Aromaten. In Tafel II und Tabelle 2 werden die Siedeverhalten der Einspritzprodukte der Perioden 35 mit einem von 130 - 175°C siedenden Einspritzprodukt der Periode 27 und einem von 90 - 175°C siedenden Scholvener Benzin verglichen.

Tabelle 2

Siedeverhalten verschiedener Einspritzprodukte.

	Periode 35	Periode 27	Scholvener Benzin
d 15	.775	.787	.779
AP I	46.6	44.5	41.8
AP II	60.2	61.5	51.6
Siedebeginn °C	96	130	92
10 % °C	113	138	103
20 " "	122	141	106
30 " "	129	143	110
40 " "	135	146	116
50 " "	141	148	123
60 " "	146	150	130
70 " "	150	152	139
80 " "	156	155	148
90 " "	163	160	160
95 " "	172	168	168
Endpunkt	175/96.5	174/97	175/98

Daraus folgt, dass das Einspritzprodukt noch bedeutend höher siedet als das später zu dehydrierende Produkt.

7.) Betriebsverlauf - Dehydrierung.

Waren zuvor Frischprodukte mit einem Siedebeginn von 130°C dehydriert worden, so kamen im Dezember erstmalig solche mit einem Siedebeginn von 90°C zur Verarbeitung. Diese Einspritzprodukte erforderten höhere Ofentemperaturen. Der Ofen I lag im Mittel um 15°C und die Öfen II und III lagen im Mittel um 5°C höher als früher. Dies zeigt ein Vergleich der Perioden 26 und 28 mit den Perioden 34 und 35. Infolge der höheren Ofentemperaturen stieg auch die Gasbildung an. Hatte die Vergasung in den Perioden 26 und 28 im Mittel bei 19.2 Gew.% gelegen, so betrug sie in den Perioden 34 und 35 im Mittel 22.7 Gew.%. Dies bedeutet den sehr beträchtlichen Anstieg von 3.5 Gew.%

- 5 -

00335

Bag Target

- 5 -

1 -30/4.13

Die Fahrbedingungen der Perioden 34 - 37 zeigt Tabelle 3.

Tabelle 3

Fahrbedingungen der Perioden 34 - 37

Periode Nr.	34	35	36	37
DHD-Stunden	119	103	58	38
Einspritzung, stuto	7.0	7.2	7.1	--
Kreislaufgas, m ³ /h	8000	8000	8000	8000
Abstreiferdruck, atm	40	40	40	40
Druck nach Ofen III, atm	40.1	41	--	--
Druckdifferenz, atm	13	13	13	12
Temp. °C, Mittelwerte				
Ofen I	493	495	505	493
" II	523	520	524	520
" III	528	525	522	527
" IV	288	288	288	288

In Dezember traten verschiedene Störungen auf.

Periode 34.

Das Frischprodukt siedete von 90 - 185°C. Da es ein Gemisch zweier Fraktionen war, die in nur geringen Mengen anfielen, schwankte der Endpunkt stark, und zwar zwischen 165 und 185°C.

Am 4. 12. gegen 10 Uhr trat ein totaler Stromausfall ein, so dass die Kammer ohne Einspritzung und ohne Gasdurchgang war. Der Vorheizer wurde gelöscht und konnte erst nach 8 Stunden wieder gezündet werden. Die Ofentemperatur fiel von 28 auf 15 mV ab. Am 5. 12. um 1 Uhr, also nach 15 Stunden, wurde wieder eingespritzt. Schädigungen durch den totalen Stromausfall wurden nicht beobachtet.

Am 5. 12. gegen 10^h fiel die Kreislaufgasdichte ziemlich schnell von 0.47 auf 0.37 ab. Die Einspritzung war stark milchig. Das in ihr vorhandene Wasser war durch eine zu tiefe Temperatur der Fraktion von 90 - 165° bedingt, die in den Tank F gepumpt wurde. Als dessen Abgabtemperatur nach Rücksprache mit der Destillation bei 90°C gehalten wurde, trat eine Besserung ein, so dass ab 14^h die Kreislaufgasdichte anstieg und um 18^h bei 0.46 lag.

Durch das Einbringen des Wassers stieg der Anilinpunkt des Abstreifers von -2 auf 8°C an. Somit wurde die Deydrierwirkung des Kontaktes durch das Wasser stark herabgesetzt. Die Periode wurde nach 119 Betriebsstunden beendet, als die Gasdichte innerhalb von 7 Stunden von 0.48 auf 0.52 anzog.

0033E

Periode 35.

1 -30/4-13°C
Es kam ein Benzin zur Verarbeitung, das von 95 - 175°C siedete. Wie bei Periode 34 wurde auf ein Benzin mit ca 60 Vol.-% Aromaten gefahren. Auffallend war der stets und verhältnismässig rasche Anstieg der Gasdichte von 0.45 auf 0.51. Aus Produktmangel wurde die Periode nach 103 Stunden beendet.

Periode 36.

Das Frischprodukt siedete von 93 - 180°C und war analog wie in den Perioden 34 und 35 erhalten worden. Gleich zu Beginn der Periode war die verhältnismässig hohe Gasdichte von 0.47 auffallend, die nötig war, um ein Benzin mit etwa 60 Vol.-% an Aromaten zu erzeugen. Diese stieg äusserst rasch an und lag nach 50 Stunden schon bei 0.53. Die Periode wurde daher nach 58 Stunden beendet.

Da die Ofenproben durchaus normal waren und kein Regeneratorkarbonschluss vorlag, wurde vermutet, dass beim Dehydrieren tiefsiedender Produkte ein besonders sorgfältiges Ausbrennen des Kontaktes während der Regeneration nötig ist. Im Anschluss an Periode 36 wurde daher die Regeneration so vorgenommen, dass nach dem Abbrennen sämtlicher Öfen zwecks Nachregeneration für eine Stunde über jeden Kontakt ein Gas mit ca 1 % O₂ gefahren wurde.

Periode 37.

Es kam ein Frischprodukt zur Verarbeitung, das von 84 - 180°C siedete. Gleich beim Anfahren wurden grössere Mengen Wasser im Frischprodukt beobachtet. Die Einspritzung musste daher abgestellt werden. Der Tank F wurde nach 24 stündigem Stehen nochmals entwässert. Eine Analyse des mit dem Einspritzprodukt eingebrachten Wassers, von dem etwa 5 m³ in die Kammer gekommen waren, folgt:

Tabelle 4

Untersuchung des Wassers vom Einspritzprodukt der Kammer I.

Abdampfrückstand	424 mg/Ltr.
Cl	0.69 mg/Ltr.
SO ₄	64.5 " "
Fe	0.6 " "
Ca	40.7 " "
Na + K	Spuren

Grössere Mengen an Carbonat und Ammonsalzen.

Eine Schädigung des Kontaktes durch dieses Wasser war nicht zu erwarten, da es unter Zurücklassung der festen Bestandteile schon in dem Regenerator verdampfen musste und da ferner Ca SO₄ für den Kontakt unschädlich ist.

00337

Bag Target

1 -30/4.13

- 7 -

Es wurde am 28. 12. wieder eingespritzt. Für die ersten 12 Stunden war das Frischprodukt noch stark milchig, wurde jedoch anschließend klar. Die Kreislaufgasdichte lag bei 0.44 und somit bedeutend tiefer als in Periode 35. Dies wurde auf die gute Nachregeneration zurückgeführt. Aus Produktmangel musste die Periode schon nach 33 Stunden beendet werden.

8.) Betriebsverlauf Regeneration.

Nach den Perioden 34 und 35 wurde normal regeneriert. Es wurden alle Öfen gleichzeitig abgebrannt, ohne eine Nachregeneration vorzunehmen. Die Koksbeladung war normal. Aus den zuvor geschilderten Gründen wurden nach den Perioden 36 und 37 zwecks besonders sorgfältiger Regeneration nur zwei Öfen gleichzeitig regeneriert. Dabei zog die Temperatur des Ofens I wieder stark an. Als Sauerstoffdurchbruch erreicht war, wurde für eine weitere Stunde zwecks Nachregeneration mit einem Gasgemisch gefahren, das 1 % Sauerstoff enthält. Im Ofen I ist darum nach Periode 36 eine beträchtlich höhere Koks menge als üblich abgebrannt worden. Die Koksbeladungen zeigt Tabelle 5.

Tabelle 5
Koksbeladung der Kontakte in to.

Periode	34	35	36	37
Ofen I	.88	.76	1.14	.64
Ofen II	.47	.58	.58	.45
Ofen III	.45	.47	.42	.37
Ofen IV	.15	.22	.11	.14

Es wurden jeweils 26 - 27 Stunden für eine Regeneration benötigt, davon entfielen 13 - 14 Stunden auf das Abbrennen der Öfen, so dass die Regenerationszeiten im Dezember infolge Verarbeitung des tiefersiedenden Produktes etwa 3 Stunden länger waren als im Vormonat.

9.) Fertigprodukte.

Im Dezember wurde kein fertiges DHD-Benzin hergestellt. Die in der Kammer I erzeugten Benzine wurden auf 40 bzw. 60 % Aromaten enthaltene Benzine eingestellt. Diese wurden als Zusatzprodukte zwecks Verbesserung der Oktanzahl des VT-Benzins vorgesehen. Da dessen Qualität jedoch ausreichend war, wurde von dem Zusatz fast vollends abgesehen. Im Januar sollen diese Produkte auf fertiges

- 8 -

0033E

Bag Target

- 8. -

1 -30/4.13

DHD-Benzin verarbeitet werden. Ein Teil wird zum Auffüllen der neuen in Betrieb gehenden DHD-Anlagen - Destillation und Tanklager verwendet werden.

10.) Restbenzinuntersuchungen der Perioden 34 und 35.

Die Tabelle 6 enthält Restbenzinuntersuchungen aus den Fahrperioden 34 und 35. Die im Labor erhaltenen DHD-Benzine mit etwa 59 Vol. % an Aromaten wurden durch Zusatz des in der C₁-Destillation erhaltenen bis 90°C siedenden Vorlaufes auf einen Aromatengehalt von 50 % eingestellt.

Tabelle 6
Restbenzinuntersuchungen.

Periode	34	35
d 20	.686	.688
Siedebeginn °C	44	42
10 %	56	55
30 %	67	66
50 %	78	78
70 %	95	94
90 %	133	134
Endpunkt	150/96.5	154/97
OZ I	65.1	65.2
OZ II	87.3	87.7

Die Restbenzine hatten Oktanzahlen von 65.1 bzw. 65.2. Wie schon im November beobachtet, zeigte sich auch hier wieder der günstige Einfluss des tiefer siedenden Einspritzproduktes auf die Oktanzahlen des Restbenzins. Da in den Perioden 34 und 35 die Siedekurven des Einspritzprodukte noch etwas höher lagen als sie demnächst bei der Verarbeitung der normalen Fraktion von 90 - 170° liegen werden, ist später mit einer weiteren Erhöhung der Oktanzahl des Restbenzins zu rechnen. Für ein gutes DHD-Benzin wird ein Restbenzin mit einer Oktanzahl von 72 - 74 gefordert.

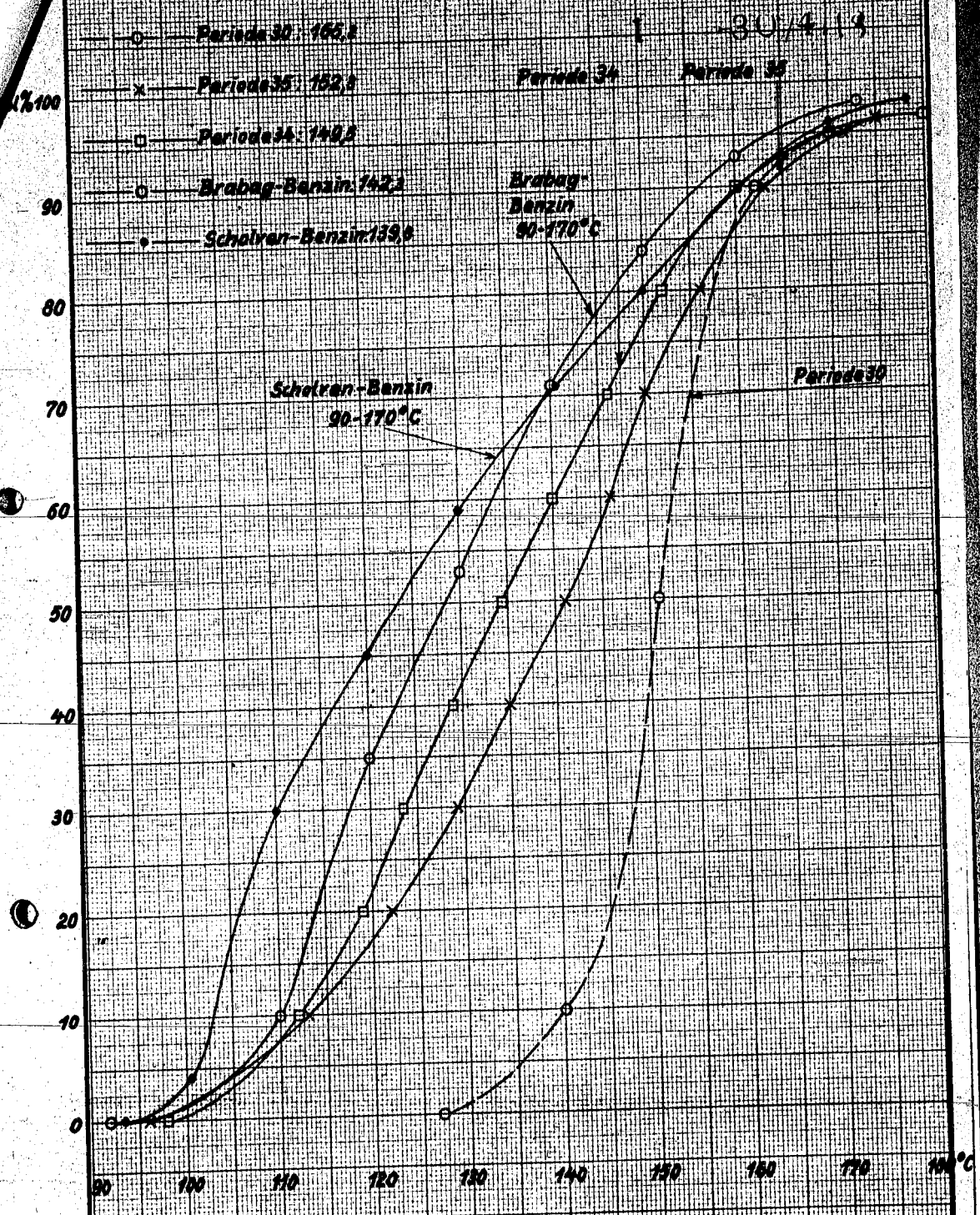
(Dr. Steffen)

HYDRIERWERKE PÖLITZ
AKTIENGESELLSCHAFT

Pölitz, den 10. Januar 1942

0033e

Tafel I Bag Target



Sieverhalten der DHD Einspritzprodukte.

Hydrierwerke Pölitz A.G.
Pölitz bei Stettin

DIN-Format A 4 (210 x 297 mm)

0034C

Tafel II

Bag

Target

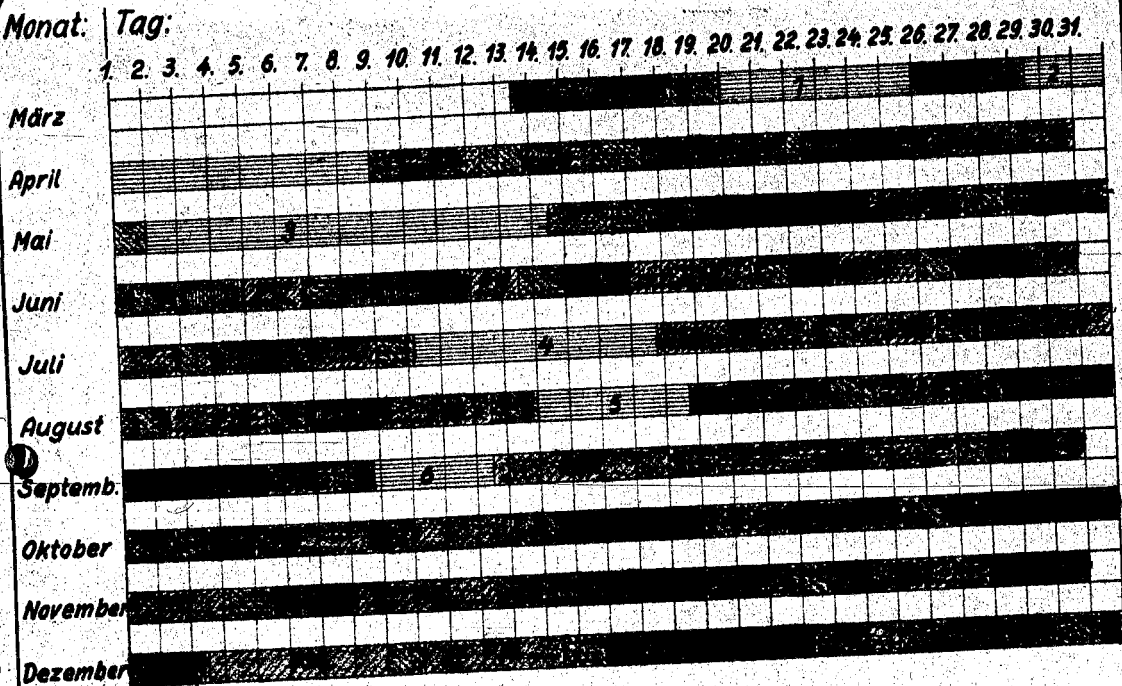
1

-30/4.13

DHD-Umbau Kammer.

Betriebszeiten und Reparaturen im Jahre 1941.

Monat: Tag:



Dehydrierung

Regeneration

Bereitschaft

Reparatur

Reparaturen :

1. Erstes Kolbenventil gebaut. Umgang um Reg. 1 (vom 20. - 26. 3.)
2. Rostbruch Ofen 4. Thermoschutzrohr verlängert. (30. 3. - 8. 4.)
3. Umbau des Vorheizers, Zweites Kolbenventil eingebaut. Kühler umgeschlossen. (2.5. - 14. 5.)
4. Kontaktumfüllung Ofen IV. Reg. I umgeschlossen. Drossel für zweites Kolbenventil. (10. 7. - 17.7.)
5. Reg. I-Stopfbüchse verpackt. Deckel der Ofen I - III isoliert. (14.8. - 18.8.)
6. Reg. I umgeschlossen. Stopfbüchse wieder im heißen Teil. Ofen IV Oberfläche mit Raschieringen abgedeckt. (9.9. - 12.9.)

Einsatz der Kammer :
 Dehydrierung : 3181 Stunden = 45 % der Zeit
 Regeneration : 1055 " = 15 % "
 Bereitschaft : 1795 " = 25.5% "
 Reparatur : 1023 " = 14.5% "
 Sa: 7054

Erneuerung der Kammer :
 Einspritzung : 23070.51 to
 Abstreifer : 18199.8 "
 Benzin+Gasbenzin 5264.6 "

00341

Bag Target

Periode 34 3 / 4 ' 8

Tafel II
Produktanalysen.

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

	Frischprodukt	Abstreifer	Benzin -165°C	Rückstand
d 20	.768	.788	.790	.907
AP I °C	+47.2	-2.3	-1.5	-44.2
AP II "	+59.7		+63.4	
Aromaten + Unges. Vol. %	13.5		58.5	
Naphthene "	29.5		9.0	
Paraffine "	57.0		32.5	
Jodzahl	1.3		2.4	
O.Z. I M.M.			81.9	
O.Z. II M.M. + Pb			92.6	
Siedebeginn °C	98	38	50	165
10 Vol. %	114	82	77	174
30 "	123	114	103	180
50 "	134	131	117	185
70 "	146	149	132	197
90 "	160		151	237
Vol. % - 70°C			5.5	
" - 100 "			27.0	
" - 140 "	60.0	60.0		
" - 165 "	93.0	82.0		
" - 180 "				
" - 200 "				
Endpunkt	186	204	165	318
Rückstand	1.0	1.5	1.0	1.5
Verlust	2.0	9.0	2.5	1.5
Kolonnenzerlegung, Gew. %			86.4	12.7
Siedeindex	148.5			

00343

Bag Target

1 -30/4.13

Periode 34

Tafel III

Gasanalysen vom 8.-9.12. 12⁰⁰ - 8⁰⁰

Reichgas	Vol.%	Arngas	Vol.%
CO ₂	0.4	CO ₂	0.5
H ₂	4.6	H ₂ S	0.1
CO	0.2	O ₂	0.0
N ₂	0.5	H ₂	45.6
Zunahme :	153.1	CO	0.4
K.W.	93.2	N ₂	5.1
C.-Zahl	2.64	Zunahme	19.2
C _n H _m	1.1	K.W.	47.9
C ₅	132.0 mg/ltr.	C.-Zahl	1.40
		C _n H _m	0.4
		C ₅	8.4 mg/ltr.

Probe v. 6-7. 12. 12⁰⁰ - 8⁰⁰

CO ₂	0.5
H ₂ S	0.1
C ₂	0.0
H ₂	5.4
CO	0.2
N ₂	0.8
Zunahme :	136.1
K.W.	92.4
C.-Zahl	2.47
C _n H _m	0.6
C ₅	158.00 mg/ltr.

1 kg . Abstreifer enthält :

8.-9.12. 12⁰⁰ - 8⁰⁰

CO ₂	0.15 g.	1. C ₄ H ₀	} 41.15 g.
C ₂ H ₆	} 2.61 g.	1. C ₄ H ₈	
C ₂ H ₄		n. C ₄ H ₁₀	
C ₂ H ₂		n. C ₄ H ₈	
C ₃ H ₈	} 19.08 g.		
C ₃ H ₆			

00344

Bag Target

1 -30/4.13

Bilanz der Periode Nr. 34 der Kammer Nr. 1

Einspritzung :	1090.6 m ³	=	833.6 to	
Abstreifer :	823.9 "	=	647.2 "	(77.8 Gew.%)
Armgas :	119500 "	=	56.4 "	
Reichgas :	70800 "	=	110.0 "	
Koks :		=	1.9 "	
Verlust :		=	18.1 "	

C ₅ im Armgas	8.0 mg/Ltr.	=	0.96 "
C ₅ im Reichgas	150.0 " "	=	10.60 "

Abstreiferzerlegung:

C ₃	1.9 Gew.%	=	12.30 to
C ₄	4.0 "	=	25.90 "
Benzin - 165°C	81.4 "	=	528.00 "
Mittelöl	12.7 "	=	81.00 "

Erhalten wurden :

C ₃ C ₄	38.2 to	=	4.6 Gew.% der Einspritzung
Benzin -165°C	528.0 "	=	63.3 "
Mittelöl	81.0 "	=	9.8 "
C ₅ im Armgas	1.0 "	=	1.4 "
C ₅ im Reichgas	10.6 "	=	
Armgas ohne C ₅	55.4 "	=	6.7 "
Reichgas ohne C ₅	99.4 "	=	11.9 "
Koks	1.9 "	=	0.2 "
Verlust	18.1 "	=	2.1 "

Bilanz :

Benzin + C ₅	=	66.1 Gew.% der Einspritzung
Mittelöl	=	10.0 "
Gasbildung	=	23.7 "
Koks	=	0.2 "

00345

Betriebszustand	Temperaturpunkte (vom 1. bis 12. 10. 1911)												Temperatur	Druck	Drehmoment	Leistung	
	6	14	22	30	38	46	54	62	70	78	86	94					102
Drehzahl n/min	10	9,8	9,6	9,4	9,1	8,9	8,7	8,5	8,3	8,1	7,9	7,7	7,5				
Kreislaufgeschwindigkeit m/h	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000				
Druckdifferenz atm	13	11	12	11	13	13	13	13	13	13	13	13	14				
Druck, Abstreifer atm	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40				
Druck vor Ofen I				45,2									45,2				
nach Ofen III				41,0									41,1				
AP Abstreifer °C	-1,7	-1,8	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9	-1,9				
Ofentemperaturen mV																	
Ofen I	101	77,5	77,7	77,9	77,9	77,8	77,9	77,9	77,9	77,8	77,8	77,9	78,0	77,8	47	507	
Ofen II	114	25,9	26,1	26,4	26,5	26,6	26,9	27,1	27,2	27,1	27,1	27,1	27,1	26,8	47	478	
Ofen III	201	28,6	28,6	28,6	28,7	28,7	28,7	28,7	28,7	28,7	28,7	28,7	28,7	28,3	47	532	
Ofen IV	214	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	27,2	47	513	
Ofen V	301	27,8	27,8	27,8	27,7	27,8	27,9	27,9	27,9	27,9	27,8	27,9	27,9	27,8	47	522	
Ofen VI	314	27,8	27,7	27,7	27,9	28,0	28,0	28,0	28,0	27,9	28,0	27,9	27,9	27,9	47	525	
Ofen VII	101	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	47	288	
Ofen VIII	400	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	47	288	
Mittel Ofentemp. mV																	
Ofen I		28,1	28,2	28,3	28,3	28,3	28,2	28,2	28,4	28,3	28,4	28,3	28,5	28,1	47	485	
Ofen II		27,3	27,5	27,4	27,4	27,6	27,7	27,8	27,8	27,9	27,7	27,8	28,1	27,6	47	520	
Ofen III		27,9	27,8	27,8	27,8	27,8	27,8	27,8	28,0	28,0	27,8	28,0	27,9	27,9	47	525	
Ofen IV		18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	47	288	
Kreislaufgeschwindigkeit	400	430	450	450	460	465	465	470	480	490	490	500	510	430	47	310	
Wasserdampfdruck Mill. Hg/h	6,9		5,3			5,2			4,8				4,8				
max. Verb. Temp. mV	15,5		15,5			15,5			15,5				15,5				
max. Deckel Temp. mV	13,0		14,8			14,7			14,7				15,9				
Temp. mV	23,2		23,5			23,5			23,7				23,7				
Temp. mV	23,8		24,3			24,3			24,5				24,5				
Temp. mV	23,8		24,3			24,3			24,5				24,5				
Temperaturpunkte	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	47	730	to
AP I, AP II	+46,0	+46,1	+46,1	+46,2	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	+46,3	47	730	to
AP Vol. % °C	138		138			138			137				137				
Abstreifer	172		172			172			171				171				
Abstreifer	18,0		18,0			18,0			18,0				18,0				
Abstreifer	27,5		27,5			27,5			27,5				27,5				
Abstreifer	56,5		56,5			56,5			56,5				56,5				
Abstreifer	190		190			190			190				190				
Abstreifer	87,0		87,0			87,0			87,0				87,0				
Abstreifer	182		182			182			182				182				
Abstreifer	702		702			702			702				702				
Abstreifer	57,5		57,5			57,5			57,5				57,5				
Abstreifer	3,0		3,0			3,0			3,0				3,0				
Abstreifer	32,5		32,5			32,5			32,5				32,5				
Abstreifer	2,8		2,7			2,7			2,7				2,7				
Abstreifer	-1,3		-1,3			-1,3			-1,3				-1,3				
Abstreifer	63		63			63			63				63				
Abstreifer	186		186			186			186				186				
Abstreifer	81,9		81,9			81,9			81,9				81,9				
Abstreifer	66,6		66,6			66,6			66,6				66,6				
Abstreifer	100		100			100			100				100				
Abstreifer	-48,7		-48,7			-48,7			-48,7				-48,7				
Abstreifer	33		33			33			33				33				
Abstreifer	107		107			107			107				107				
Abstreifer	-48,1		-48,1			-48,1			-48,1				-48,1				
Abstreifer	108		108			108			108				108				
Abstreifer	33		33			33			33				33				
Abstreifer	107		107			107			107				107				
Abstreifer	-48,1		-48,1			-48,1			-48,1				-48,1				
Abstreifer	108		108			108			108				108				
Abstreifer	330		330			330			330				330				
Abstreifer	318		318			318			318				318				
Abstreifer	14,0		14,0			14,0			14,0				14,0				

00346

Bag Target

Periode Nr. 35

Tafel II - 30/4.13

Produktanalysen

Periode Nr. 35

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand

d 20	.771	.790	.787	.908
AP I °C	+ 46.6	-2.1	-1.3	-51.4
AP II "	+ 50.2		+63.7	
Aromaten + Unges. Vol. %	16.5		58.5	
Naphthene "	27.6		8.5	
Paraffine "	56.5		33.0	
Jodzahl	1.4		2.0	
O.Z. I M.M.			92.7	
O.Z. II M.M. + Pb			93.6	
Siedebeginn °C	96	45	49	165
10 Vol. %	113	70	73	172
30 "	129	105	104	180
50 "	141	126	121	198
70 "	150	143	137	206
90 "	163	174	155	246
Vol. % -70°C			-5.0	
" -100 °C			26.0	
" -140 "	52.5	68.0		
" -165 "	92.5	67.5		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	175	200	165	310
Rückstand	1.5	1.5	1.0	1.5
Verlust	2.0	4.5	2.0	0.5
Kolonnenzerlegung Gew. %			85.9	14.5
Siedeindex	152.3			

00347

Bag Target

1 - 30/4.13 Periode 35

Tafel III

Gasanalysen vom 12. - 13. 12. 12⁰⁰ - 8⁰⁰ h

Reichgas	Vol.%	Armgas	Vol.%
CO ₂	0.4	CO ₂	0.4
H ₂ S	0.0	H ₂ S	0.0
O ₂	0.0	O ₂	0.0
H ₂	4.4	H ₂	47.7
CO	0.2	CO	0.0
N ₂	0.6	N ₂	1.5
Zunahme :	149.7	Zunahme :	23.5
K.W.	94.0	K.W.	50.4
C-Zahl	2.59	C.-Zahl	1.47
C _n H _m	0.4	C ₅	9.5 mg/Ltr
C ₅	225.0 mg/Ltr.		

1 kg Abstreifer enthält :

CO ₂	0.032 g	1. C ₄ H ₀	} 30.30 g
H ₂ S	----	1. C ₄ H ₈	
O ₂	----	n. C ₄ H ₁₀	
H ₂	0.003 g	n. C ₄ H ₈	
C ₂ H ₆	} 0.55 g		
C ₂ H ₄			
C ₂ H ₂			
C ₃ H ₈	} 7.76 g		
C ₃ H ₆			

0034E

Bag Target

1 - 30/4.14

Bilanz der Periode Nr. 35 der Kammer 1

Einspritzung	:	964.4 m ³	=	736.7 to	(7.2 stuto)
Abstreifer	:	724.3 "	=	575.8 "	(78.2 Gew.%)
Armgas	:	106000 "	=	49.7 "	
Reichgas	:	67000 "	=	104.0 "	
Koks	:		=	2.0 "	
Verlust	:		=	5.2 "	
		C ₅ im Armgas		9.5 mg/Ltr.	= 1.0 "
		C ₄ im Reichgas		225.0 " "	= 15.1 "
Abstreiferzerlegung :					
		C ₃		0.8 Gew.%	= 4.5 to
		C ₄		3.0 "	= 17.3 "
		Benzin - 165°C		84.0 "	= 483.5 "
		Mittelöl		12.2 "	= 70.5 "

Erhalten wurden :

C ₃ C ₄		21.8 to	=	3.0 Gew.%	der Einspritzung
Benzin - 165°C		483.5 "	=	65.5 "	
Mittelöl		70.5 "	=	9.6 "	
C ₅ im Arm u. Reichgas		16.1 "	=	2.2 "	
Armgas ohne C ₅		48.7 "	=	6.4 "	} 18.5 Gew.%
Reichgas "		88.9 "	=	12.1 "	
Koks		2.0 "	=	0.3 "	
Verlust		5.2 "	=	0.9 "	

Bilanz :

Benzin + C ₅	=	68.6 Gew.%	der Einspritzung
Mittelöl	=	9.7 "	
Gasbildung	=	21.7 "	
Koks	=	0.3 "	

0034E

Periode Nr. 36

Tafel II
Produktanalysen

Bag Target
1 -30/4.13

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

	Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand			
d 20	.769	.799	.785	.906
AP I °C	+48.6	-4.9	-1.3	-46.1
AP II "	+60.6		+62.2	
Aromaten + Unges.Vol.%	14.0		58.0	
Naphthene "	27.0		11.0	
Paraffine "	59.0		31.0	
Jodzahl	1.9		2.3	
O.Z. I M.M.				
O.Z. II M.M. + Pb				
Siedebeginn °C	93	43	54	165
10 Vol.%	134	79	78	170
30 "	130	104	98	180
50 "	145	126	116	188
70 "	152	150	134	199
90 "	165	178	153	246
Vol.% -70°C			5.0	
" -100 °C			38.0	
" -140 "	44.0	59.5		
" -165 "	87.0	82.0		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	185	198	164	325
Rückstand	1.5	1.5	1.0	1.5
Verlust	2.5	3.5	4.0	0.5
Kolonnenzerlegung Gew.%			83.1	14.5
Siedeindex	144.5			

00351

Bag Target

1 - 30/4.13
 Periode 36

Gasanalysen.
 vom 24. - 25. 12. 41

Armgas VOL.%		Reichgas Vol.%	
CO ₂	0.3	CO ₂	0.8
H ₂ S	0.0	H ₂ S	0.0
O ₂	0.0	O ₂	0.0
H ₂	37.8	H ₂	12.9
CO	0.5	CO	0.0
N ₂	3.0	N ₂	0.5
Zunahme :	27.8	Zunahme :	137.3
K.W.	57.7	K.W.	85.2
C.-Zahl	1.48	C.-Zahl	2.61
C _n H _m	0.7	C _n H _m	0.6
C ₅	= 3.4 mg/Ltr.	C ₅	81.8 mg/Ltr.
NH ₃	= 0.0163 g./nm ³	NH ₃	0.0809 g./nm ³

1 kg Abstreifer enthält :
 vom 24.-25. 12. 41

CO ₂	0.560 g.
H ₂ S	--
O ₂	--
H ₂	0.001 g
CO	0.011 g
N ₂	0.011 g
C ₂ H ₆	} 0.45 g
C ₂ H ₄	
C ₂ H ₂	
C ₃ H ₈	} 20.64 g
C ₃ H ₆	
1. C ₄ H ₀	} 51.45 g
1. C ₄ H ₈	
n. C ₄ H ₁₀	
n. C ₄ H ₈	

00352

Bilanz der Periode Nr. 361er Kammer Nr. 1

Einspritzung	: 529.7 m ³	=	408.7 to	
Abstreifer	: 394.1 "	=	314.0 "	(9.5 Gew.%)
Armgas	: 52100 "	=	25.8 "	
Reichgas	: 42100 "	=	63.2 "	
Koks	: "	=	2.3 "	
Verlust	: "	=	1.4 "	

C ₅ im Armgas	3.4 mg/Ltr.	=	0.18 to
C ₅ im Reichgas	81.8 " "	=	3.4 to

Abstreiferzerlegung :

C ₃	2.1	Gew.%	= 6.6 to
C ₄	5.1	"	= 16.0 "
Benzin -165°C	78.3	"	= 245.0 "
Mittelöl	14.5	"	= 45.4 "

Lab
 1
 target
 -30/4.13

Erhalten wurden :

C ₃ C ₄	22.6	to =	5.5 Gew.% der Einspritzung
Benzin -165°C	245.0	" =	60.2 "
Mittelöl	45.4	" =	11.1 "
C ₅ im Armgas	0.2	" =	0.9 "
C ₅ im Reichgas	3.4	" =	
Armgas ohne C ₅	25.6	" =	6.3 "
Reichgas ohne C ₅	59.8	" =	14.7 "
Koks	2.3	" =	0.6 "
Verlust	3.4	" =	0.7 "

Bilanz :

Benzin + C ₅	61.7	"
Mittelöl	11.1	"
Gasbildung	26.6	"
Koks	0.6	"

00353

Betriebsstunde	Dauer - Periode 37 (von 28.12.1941 bis 30.12.1941) ... 27.02.1942				Mittelwert
	9	17	25	33	
Wasserdampf	8,9	9,7	8,9	9,2	
Wasserdampf s/h	8000	8000	8000	8000	
Wasserdampf s/h	12	11	11	13	
Wasserdampf s/h	40	40	40	40	
Wasserdampf s/h	2,8	1,0	20,5	3,0	27,0 mV
Wasserdampf s/h	28,0	27,8	27,7	27,9	24,8 "
Wasserdampf s/h	24,5	24,6	24,7	25,4	25,4 "
Wasserdampf s/h	25,5	25,4	25,3	25,5	27,0 "
Wasserdampf s/h	27,0	27,0	26,8	27,2	28,0 "
Wasserdampf s/h	28,1	28,0	28,0	28,1	28,0 "
Wasserdampf s/h	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0 "
Wasserdampf s/h	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0 "
Wasserdampf s/h	25,8	25,9	26,0	26,5	26,0 "
Wasserdampf s/h	27,6	27,4	27,6	27,8	27,6 "
Wasserdampf s/h	28,1	28,0	28,0	28,1	28,0 "
Wasserdampf s/h	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0 "
Wasserdampf s/h	480	437	443	409	420 - 409
Wasserdampf s/h	5,0	5,1	5,4	5,4	
Wasserdampf s/h	10,3	10,4	10,5	10,5	
Wasserdampf s/h	11,9	12,1	12,3	12,3	
Wasserdampf s/h	23,8	23,7	23,6	23,6	
Wasserdampf s/h	24,7	24,8	24,9	24,9	
Wasserdampf s/h	771	789	770	785	770
Wasserdampf s/h	14,2	14,2	14,2	14,2	14,2
Wasserdampf s/h	176	176	176	176	176
Wasserdampf s/h	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5
Wasserdampf s/h	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5
Wasserdampf s/h	55,3	55,3	55,3	55,3	55,3
Wasserdampf s/h	790	784	785	784	785
Wasserdampf s/h	127	127	127	127	127
Wasserdampf s/h	80,0	79,0	80,0	80,0	80,0
Wasserdampf s/h	204	204	204	204	204
Wasserdampf s/h	805	790	791	793	791
Wasserdampf s/h	94,0	59,0	57,0	60,0	59,0
Wasserdampf s/h	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8
Wasserdampf s/h	29,8	29,8	29,8	29,8	29,8
Wasserdampf s/h	2,7	2,0	2,4	2,9	2,7
Wasserdampf s/h	-2,9	-1,9	-2,1	-2,9	-2,7
Wasserdampf s/h	28,1	28,1	28,1	28,1	28,1
Wasserdampf s/h	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0
Wasserdampf s/h	165	165	165	165	165
Wasserdampf s/h	85,6	85,6	85,6	85,6	85,6
Wasserdampf s/h	92,8	92,8	92,8	92,8	92,8
Wasserdampf s/h	81,4	81,4	81,4	81,4	81,4
Wasserdampf s/h	901	908	916	901	901
Wasserdampf s/h	-51,8	-48,3	-49,9	-48,1	-53,1
Wasserdampf s/h	166	166	166	166	166
Wasserdampf s/h	328	328	328	328	328
Wasserdampf s/h					15,8

Abtreifer - Ofenproben
nach Ofen I II III IV
Aromaten o. Gages. 37,0 62,5 59,0 58,6
Jodzahl 6,5 2,2

Regeneration, Dauer 27 Stunden mit Luft 95 l/min
Ofen Temp. Zeit. Mio. Luft m³ Koks, kg
I 21-30 405 6100 440
II 22,7-29,7 378 4300 380
III 22-29,4 365 3800 360
IV 23-30 145 1300 170

Anschliessend 2 Stunden nachregenerieren

00354

Tafel II
Produktanalysen

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand

d 20	.769	.786	.790	.901
AP I °C	+46.2	-1.7	-1.4	-46.7
AP II "	+59.3		+82.6	
Aromaten + Unges. Vol. %	15.5		59.0	
Naphthene "	30.5		10.0	
Paraffine "	54.0		31.0	
Jodzahl	1.9		2.9	
O.Z. I M.M.			83.1	
O.Z. II M.M. + Pb			94.3	
Siedebeginn °C	83	37	48	166
10 Vol. %	106	78	73	172
30 "	121	104	93	176
50 "	137	126	110	181
70 "	151	150	127	190
90 "	161	184	150	224
Vol. % -70°C			8.0	
" -100 °C			39.0	
" -140 "	53.5	63.5		
" -165 "	93.0	82.0		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	177	194	165	321
Rückstand	1.0	2.0	1.0	1.5
Verlust	2.0	6.0	2.0	-
Kolonnenserlegung %			85.6	13.8
Siedeindex	138.5			

Bag Target

1 -30/4.13

Periode 37

Gasanalysen vom 29.-30.12.1941

	Reichgas Vol.%
CO ₂	0.7
H ₂ S	0.0
O ₂	0.0
H ₂	12.8
CO	0.3
N ₂	0.5
Zunahme	140.2
K.W.	84.8
C-Zahl	2.65
C _n H _m	0.9
C ₅	190.1 mg/ltr.

00356

Bilanz der Periode Nr. 37 der Kammer Nr. 1

Einspritzung	:	370.6	m ³	=	288.5	to	
Abstreifer	:	295.3	"	=	234.7	"	(81.5Gew.%)
Armgas	:	48600	"	=	22.4	"	
Reichgas	:	22800	"	=	35.4	"	
Koks	:		"	=	1.6	"	
Verlust	:		"	=	+ 5.6	"	

C ₅ im Armgas	ca	10.0	mg/Ltr.	=	0.5	to
C ₅ im Reichgas		190.0	" "	=	4.3	to

Abstreiferzerlegung :

C ₃			Gew.%	=		to
C ₄			"	=		"
Benzin -165°C			"	=		"
Mittelöl			"	=		"

Bag Target
 1 -30/4.13

Erhalten wurden :

	to =	Gew.% der Einspritzung
C ₃ C ₄	" =	"
Benzin -165°C	" =	"
Mittelöl	" =	"
C ₅ im Armgas	" =	"
C ₅ im Reichgas	" =	"
Armgas ohne C ₅	" =	"
Reichgas ohne C ₅	" =	"
Koks	" =	"
Verlust	" =	"

Bilanz :

Benzin + C ₅	"
Mittelöl	"
Gasbildung	"
Koks	"

Keine Analysen für Abstreifergas und Armgas, daher keine Bilanzierung.

00357

Pölitz, den 14. Februar 1942 Mo
DHD/Stf.

Herrn
Dr. S c h m i t t. *W*

Bag Target
1 -30/4.13

Betrieb Dehydrierung
Monatsbericht für Januar 1942

Betr. DHD-Umbaukammer, DHD-Kammer 21. Verarbeitung eines 5058/6434
Schwerbenzins, Siedepunkt 90-180°C

Zusammenfassung:

Im Januar war die Umbaukammer 45.5 % der Zeit im Betrieb. In zwei Fahrperioden von 187 und 100 Stunden wurden aus 2112 to Frischprodukt 1457 to Benzin mit 60 Vol.% Aromaten erzeugt. Die Gasbildung betrug 22.9 Gew.%, verglichen mit 22.7 Gew.% im Dezember.

Am 23. 1. wurde erstmalig die Kammer 21 gefahren. Die erste Fahrperiode verlief ohne technische Schwierigkeiten und wurde nach 70 Stunden beendet. Hervorzuheben ist, dass die Ofentemperaturen um 1 - 2 mV tiefer lagen als in der Umbaukammer. Die Gasdichte war normal.

Da im Tanklager noch Änderungen erforderlich sind, wird eine Bilanzierung der Kammer 21 erst im Februar möglich. Erzeugt wurden etwa 367 to Benzin mit 60 Vol.% Aromaten. Das abgelieferte DHD-Fertigbenzin (Tankprobe P 1019) lag etwas über CV₂b Qualität. Der Aromatengehalt von 49 % war knapp.

Auswertung:

- 1.) Das im Januar verarbeitete Frischprodukt, das zu 20 % auf Erdöl und 80 % auf Kohle basierte und von 90 - 180°C siedete, gab ein zufriedenstellendes Restbenzin mit einer Oktanzahl von 70.6.
- 2.) Die in der Umbaukammer zu erzielenden Fahrzeiten liegen bei 150 Stunden. Längere Fahrperioden bedingen erhöhte Vergasung.
- 3.) Da das Regenerationsgas Wasser enthält, sind bei DHD-Kammern im Winter die Kaltgas- und Luftventile sowie die Leitungen zu den O₂-Geräten zu beheizen.
- 4.) Bei der Kammer 21 bewirkte die Innenisolierung der Öfen eine Herabsetzung der Deckel- und Manteltemperaturen um etwa 170°C. Der Heizgasverbrauch war um 27 % geringer als in der Umbaukammer. Ein Einfluss der Innenisolierung auf die Gasdichte wurde während der Dehydrierung nicht beobachtet.

Bag Target
1 -30/4.13

A) DHD-Umbaukammer.

1.) Einsatz der Kammer im Januar 1942 :

Dehydrierung	287 Stunden	=	38.6 %	der Zeit
Regeneration	51 "	=	6.9 %	" "
Bereitschaft ohne Einspritzung	406 "	=	54.5 %	" "

2.) Erzeugung im Januar 1942 :

Einspritzung	2112	to	=	100 Gew.%
Abstreifer	1714.4	"	=	81.5 "
Benzin u. Gasbenzin	1457.5	"	=	68.7 "

3.) Gesamtbilanz der Perioden 38 und 39 :

Einspritzung	2112	to	=	100 Gew.%
Abstreifer	1714.4	"	=	81.5 "
Benzin u. C ₅	1457.5	"	=	68.7 "
Mittelöl	148.2	"	=	7.2 "
Armgas ohne C ₅	139.5	"	=	6.6 "
Reichgas ohne C ₅	215.5	"	=	10.1 "
Abstreifergas C ₃ C ₄	129.3	"	=	6.2 "
Koks	3.6	"	=	0.2 "
Verlust	20.4	"	=	1.0 "

Die Vergasung betrug 22.9 Gew.%, Vergasung und Verlust lagen bei 23.9 Gew.%. Diese Werte sind zu vergleichen mit 22.7 bzw. 23.9 % im Dezember. Demnach wird die im Januar gemachte Beobachtung bestätigt, dass tiefer siedende Einspritzprodukte eine höhere Vergasung ergeben. Hervorzuheben ist, dass die Gasbildung der Periode 38 bei 24.8 Gew.% und die der Periode 39 bei nur 19.5 Gew.% lag. Da die Zusammensetzung der Frischprodukte mit 46.5 % im ersten und mit 40.5 % Paraffinen im zweiten Fall nicht allzu verschieden war, muss der Grund für diese Verschiedenheit der Vergasung in den Fahrbedingungen gesucht werden. Ähnliches wurde schon früher beobachtet. Bevor eine Schlussfolgerung gezogen wird, sollen weitere Ergebnisse abgewartet werden.

Frischprodukte und Betriebsverlauf, Dehydrierung.
Periode 38.

Das Einspritzprodukt, aus 5058/6434 Abstreifer der laufenden Produktion erzeugt, siedete von 90 - 180°C. Es enthielt 46.5 % Paraffine und basierte zu 80 % auf Steinkohle und zu 20 % auf Erdöl. Gefahren wurde auf ein Benzin mit 60 Vol. % Aromaten.

0035E

Bis zur 150 Fahrstunde stieg die Gasdichte nur wenig an, und zwar von 0.44 auf 0.48 (siehe graphische Darstellung Tafel I). Danach trat ein schneller Anstieg von 0.54 ein. Nach 187 Fahrstunden wurde die Periode beendet, die störungsfrei verlaufen war. Zu Ende der Fahrperiode erreichten die Öfen Eintrittstemperaturen von 28.6 mV, so dass die Periode als ausgefahren gelten musste.

Daraus ist zu folgern, dass es zweckmässig erscheint, die Periode nicht länger als 150 Stunden zu fahren, da sonst ein unnötig hoher Anstieg der Vergasung eintritt.

Periode 39.

Das Frischprodukt für die Periode 39 wurde nur aus 5058 Abstreifer der laufenden Produktion gewonnen, die wie oben auf 80 % Kohle und 20 % Erdöl basierte. Die Einspritzung siedete von 90 - 170 °C und enthielt 40.5 % Paraffine. Auffallend war gleich zu Beginn der Fahrperiode, die direkt im Anschluss an die Regeneration der Periode 38 begonnen wurde, die äusserst geringe Kreislaufgasdichte von 0.35. Diese blieb weitgehend konstant und betrug nach 100 Fahrstunden 0.37. Aus Produktmangel musste die Periode, die störungsfrei verlaufen war, nach 100 Stunden beendet werden. Die Fahrbedingungen beider Perioden zeigt Tabelle 1.

Tabelle 1

Fahrbedingungen der Perioden 38 und 39.

Periode Nr.	38	39
DHD-Stunden	187	100
Einspritzung, stute	7.5	7.0
Kreislaufgasmenge m ³ /h	8000	8000
Abstreiferdruck, atm	40	40
Druckdifferenz	14	14
Temp. °C, Mittelwerte		
Ofen I	501	486
Ofen II	525	508
Ofen III	530	527
Ofen IV	304	304

Es ist zu erkennen, dass die Ofentemperaturen bei Periode 38 in etwa der gleichen Höhe und bei Periode 39 etwas tiefer als im Monat Dezember lagen.

Betriebsverlauf, Regeneration.

Nach der Periode 38 und 39 wurde normal regeneriert. Infolge der tiefen Aussentemperaturen von -10°C vereisten die Lufteingänge.

und Kaltgasventile verschiedentlich sowie die Zufahrleitungen zu den O₂-Anzeigegeräten. Da bei den DHD-Kammern stets mit einem gewissen Wassergehalt im Regenerationsgas zu rechnen ist, müssen die obigen Leitungen und Ventile beheizt werden.

Für die Regeneration wurden einschl. einer halbstündigen Nachregeneration 24 - 27 Stunden benötigt. Besonders hervorzuheben sind die gleichmässigen Koksbeladungen der Öfen I - III nach Periode 38. Die Koksmengen zeigt Tabelle 2.

Tabelle 2.

Koksbeladungen der Kontakte in to.

Periode	38	39	Bag	Target
Ofen I	.76	.67		
Ofen II	.78	.21	1	30/4.18
Ofen III	.72	.16		
Ofen IV	.15	.15		

Fertigprodukte :

Am 8. 1. wurden 1350 to DHD-Benzin fertiggestellt. (Tankprobe P 1019). Es wurden dazu Produkte aus dem Monat Dezember, ferner aus der Periode 38 verwandt. Infolge des nur geringen Aromatengehaltes von 49 Vol.%, auf welches das Benzin eingestellt wurde, lag die Überladekurve nur etwas über CV₂b Qualität, Das Restbenzin hatte eine Oktanzahl von 67.1, hingegen hatte das Restbenzin der Periode 38 eine Oktanzahl von 70.6.

Tabelle 3

DHD- Fertigbenzin, Tankprobe P 1019.

O.Z. I M.M.	82.3
O.Z. II M.M.+Pb	93.1
d 20	0.771
Siedebeginn °C	50
10 Vol.%	65
20 "	75
30 "	85
40 "	97
50 "	110
60 "	121
70 "	131
80 "	141
90 "	151
95 "	160
- 70°C	15
-100 "	42

00361

Endpunkt	166°C	98.5	Vol. %	Bag	Target
Rückstand		1			
Verlust		0.5		1	-30/4.14
Dampfdruck n. Reid		0.39.5			
A. P. I		+ 8.7	ber.		
A. P. II		+62.5			
Unges.+ Aromaten		49.0	Vol. %		
Naphthene		12.5	"		
Paraffine		38.5	"		
Jodzahl n. Hanus		1.4			
Kupferstreifentest		neg.			
Dokortest		"			
Schmelzpunkt		-60°C			
vor Alterung verbleibt		0.4			
Bleischlamm II		8.4			
SO ₄		0.04			

Restbenzinuntersuchungen der Perioden 38 und 39.

Diese sind in Tabelle 4 enthalten. Es wurden O.Z. von 70.6 und 70.1 erreicht. Für ein DHD-Benzin aus Steinkohle sollen die Oktanzahlen des Restbenzins zwischen 70 und 72 liegen. Demnach wurde die geforderte Qualität erreicht.

Tabelle 4

Restbenzin-Untersuchungen der Fahrperioden 38 und 39.

Periode 38		Periode 39	
Gew. %	45.6	Gew. %	49
spez. Gew./15°	0.684	spez. Gew./15°	0.685
Klopffwert	MIN 70.6 (ohne Pb)	Klopffwert ohne Pb	M.M. 70.1
A.P. I	59.5	" + 0.12 %	" 90.7
A.P. II	61.2	Dampfdruck	59.6
Siedekurve		A.P. I	60.3
Beginn	37	Siedekurve	
10 % Pkt	48	Beginn	37
20 % "	55	10 % Pkt	48
30 % "	62	20 % "	56
40 % "	67	30 % "	62
50 % "	73	40 % "	68
60 % "	80	50 % "	75
70 % "	87	60 % "	82
80 % "	98	70 % "	89
90 % "	120	80 % "	101
95 % "	147	90 % "	123
Endpunkt	147/95	95 % "	145
Rückstand	1	Endpunkt	146/95
Verlust	4	Rückstand	1
% bis 70°C	43	Verlust	3
% " 100 "	81	% bis 70°	42
Unges. Vol. %	} 5.0	% " 100°	79
u. Aromaten		Unges.+Arom. Vol. %	4.0
Naphthene	27.5	Naphthene	30.5
Paraffine	67.5	Paraffine	65.5

B) DHD-Kammer 21.

Die Kammer 21 wurde am 16. 1. mit N_2 auf 80 atm Druck gebracht und als dicht befunden. Sie musste dann entspannt werden, um noch 7 fehlende Thermoschutzrohre einzubauen. Am 18. 1. wurde die Kammer mit 40 atm N_2 gefüllt. Anschliessend wurde Gasdurchgang gegeben und der Vorheizler gesündet. Stündlich wurde die Kammer ≈ 0.5 mV vorgefahren auf 15 mV in den Öfen. Da der Produktkühler zu dieser Zeit noch nicht mit Wasser gefahren werden konnte, musste diese Temperatur vorerst beibehalten werden.

Nach Inbetriebnahme des Produktkühlers wurde die Kammer auf 21 mV vorgefahren und dann auf 25 atm Druck zurückgenommen. Unter diesen Bedingungen wurde am 22. 1. die Kammer warm nachgezogen.

Periode 21/1.

Die Kammer 21 wurde am 23. 1. um 13^h eingespritzt. Um einen Parallelversuch zu den Ergebnissen der Umbaukammer zu erhalten, wurde ein Durchsatz von nur 10 m^3 gefahren. Die Kreislaufdichte betrug 0.34 und lag nach 70 Stunden, als die Periode beendet wurde, bei 0.38.

Nennwerte Störungen traten kammerseitig nicht auf. Zum Schluss der Periode gelangte über das Tanklager Abstreifer in das Einspritzprodukt, so dass dessen Anilinpunkt stark abfiel. Ferner musste ohne Eckardmesser gefahren werden, so dass eine Ausbeuteberechnung nicht möglich ist.

Wie aus den beigelegten graphischen Darstellungen hervorgeht, lagen die Öfentemperaturen um ca 2 mV tiefer als bei der DHD-Umbaukammer. Ebenso war die Druckdifferenz von 8 atm äusserst gering.

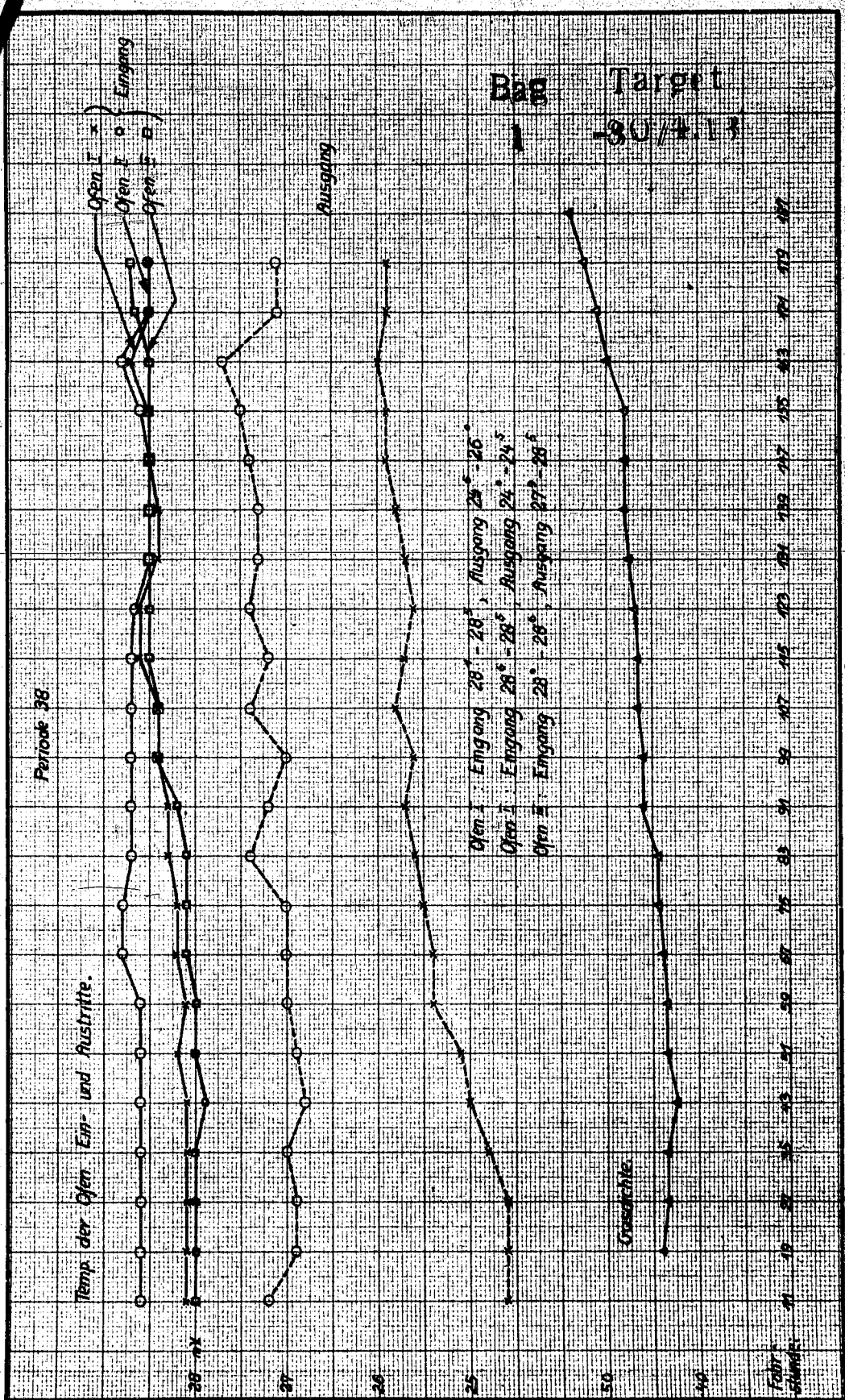
Die Befürchtung, dass die nicht durch Metallhemd geschützte Isolationsschicht der Öfen eine krackende Wirkung und somit eine Erhöhung der Vergasung bewirkte, traf nicht zu. Ebenso zeigte sich, dass die in einer Schicht untergebrachte Kontaktmenge im Gegensatz zu der Anordnung in 7 Feldern in der Umbaukammer keine ungünstige Wirkung hatte. Eine bevorzugte Strömung im Kontaktfeld durch Bildung von Kanälen wurde nicht beobachtet.

In 70 Fahrstunden wurden 528 to Produkt verarbeitet, was einen Durchsatz von etwa 7.5 stute entspricht. Es ist erforderlich, dass verschiedene Begleitheizungen und Isolierarbeiten fertig gestellt werden, bevor die Kammer wieder angefahren wird. Im DHD-Tanklager hat sich gezeigt, dass eine Abführung des Reichtgases ins Reichtgasnetz und des Abstreifers in den Abstreifertank augenblicklich nicht gewährleistet wird. Es soll das Amolsensel daher um etwa 3 m höher gelegt werden und die Rygasleitungen an verschiedenen Stellen mit Entwässerungen versehen werden, um das anfallende Kondensat abzusaugen.

Pölitz, den 14. Februar 1942

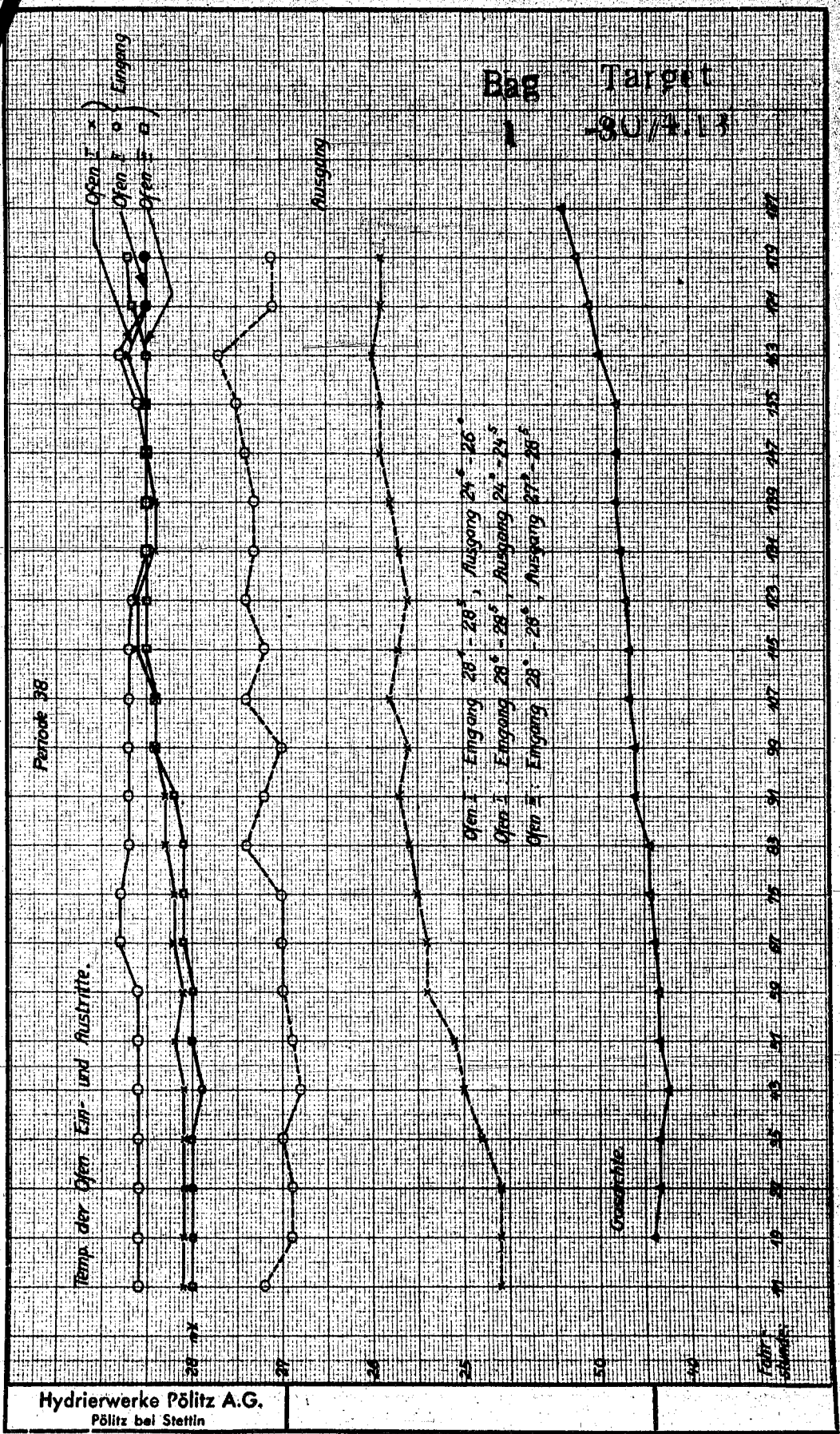
Dr. Steffen
(Dr. Steffen)
HYDRIERWERKE PÖLITZ
AKTIENGESELLSCHAFT

Bag Target
1 -30/4.13



Hydrierwerke Pölitz A.G.
Pölitz bei Stettin

DIN-Format A 4 (210 x 297 mm)



Periode Nr. 38

Tafel II
Produktanalysen

Bag Target

1 -30/4.13

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand

d 20	767	.789	.794	.903
AP I °C	+41.9	-4.8	-5	-49.8
AP II "	+56.5			
Aromaten + Unges. Vol. %	16.0			
Naphthene "	37.5			
Paraffine "	46.5			
Jodzahl	1.3			
O.Z. I M.M.				
O.Z. II M.M. + Pb				
Siedebeginn °C				
10 Vol. %				
30 "				
50 "				
70 "				
90 "				
Vol. %				
" -				
" -140				
" -165				
" -180				
" -200 "				
Endpunkt				1.0
Rückstand				0.5
Verlust			8.7	9.5
Kolonnenzerlegung				
Siedeindex				

Tagesdurchschnitt v. 7. 1. 1942

Einspritzprodukt :

Spez. Gew./20°	0.770
Anilinpunkt I	+42.1°
Anilinpunkt II	+56.0°
Aromaten+Unges. Vol. %	16.0
Naphthene	38.5
Paraffine	45.5
Jodzahl (Meth. 38)	1.3
Siedekurve	
Siedebeginn	90°
10 Vol. % Punkt	105°
20 " "	110°
30 " "	114°
40 " "	119°
50 " "	125°
60 " "	131°
70 " "	136°
80 " "	143°
90 " "	157°
95 " "	166°
-140°	71.5 %
-165	94.5 %
Endpunkt	170°/97.0 %
Rückstand	1.5 %
Verlust	1.5 %
Elementaranalyse :	
% C	95.81
% H	14.15
% N	0.009
% S	0.004
g H/100 C	16.46
H disp.	15.45

Abstreiferprodukt :

Spez. Gewicht/20°	0.789
Anilinpunkt	-3.9° ber.
Siedekurve	
Siedebeginn	36°
10 Vol. % Punkt	85°
20 " "	92°
30 " "	100°
40 " "	111°
50 " "	120°
60 " "	128°
70 " "	136°
80 " "	143°
90 " "	179°
95 " "	212°
-140°	73.5 %
-165°	88.5 %
Endpunkt	213°/95.5 %
Rückstand	0.5 %
Verlust	4.0 %

Fractionen:

Sp. Gewicht/20°	Anilinpunkt
30 - 100°	+19.0° dir.
110 - 140°	-23.1° ber.
150 - 180°	-45.1° ber.

Elementaranalyse :

% C	88.33
% H	11.66
% N	0.007
% S	0.002
g H/100 C	13.22
g H/ disp.	13.21

Abstreiferbenzin -165°

Ausbeute	86.0 Gew. %
Sp. Gewicht/20°	0.793
Anilinpunkt I	-5.1° ber.
Anilinpunkt II	+59.5°
Aromaten+Unges.	39.5 Vol. %
Naphthene	13.5 "
Paraffine	27.0 "
Jodzahl (Meth. 38)	1.1
Klopffwert (M.M.)	82.2
" -0.12 % Pb	93.5
Siedekurve	
Siedebeginn	56°
10 Vol. % Punkt	78°
20 " "	89°
30 " "	97°
40 " "	103°
50 " "	111°
60 " "	118°
70 " "	126°
80 " "	134°
90 " "	145°
95 " "	158°
-70°	4.0 %
-100°	34.0 %
Endpunkt	165°/97.5 %
Rückstand	1.0 %
Verlust	1.5 %

Abstreifer-Mittelöl über 165°

Ausbeute	13.5 Gew. %
Sp. Gewicht /20°	0.898
Anilinpunkt	-50.10 ber.
Siedekurve	
Siedebeginn	168°
10 Vol. % Punkt	174°
20 " "	177°
30 " "	181°
40 " "	185°
50 " "	187°
60 " "	190°
70 " "	194°
80 " "	204°
90 " "	226°
95 " "	258°
Endpunkt	291°/98.5 %
Rückstand	1.0 %
Verlust	0.5 %

Bag Target
1 -30/4.13 - 2 -

Bag Target

2 - 30/4.12

Resthennin - Untersuchung 1 :

	Ausgangsbenzin ^{*)}	Raffinat	Extrakt
Sp. Gewicht /20°	0.7735	0.6835	0.8675
Klopffwert ohne Pb	81.3	71.5	102.3
" " +0.12 % Pb	93.8	90.7	"
Dokortest	negativ	-	-
Cu-Str. Test	negativ	-	-
Siebkurve			Extrakt-Fraktionierung
Siedebeginn	46°	41°	Vorlauf: 3.7 Vol. %
10 % Punkt	57°	51°	Benzol: 9.2 "
30 % "	75°	57°	Toluol: 38.3 "
50 % "	83°	63°	Xylol: 38.4 "
60 % "	93°	69°	hoch. Arom. 11.0 "
70 % "	102°	75°	Verlust 1.4
80 % "	110°	81°	
90 % "	118°	88°	
95 % "	128°	100°	
Endpunkt	135°	125°	
Rückstand	150°	145°	
Verlust	160°/98.0 %	145°/96.0 %	
% bis 70°	1.0 %	1.0 %	
% bis 100°	15.0 %	42.0 %	
	48.0 %	60.0 %	
Zusammensetzung :			
Ungesättigte + Aromaten	50.0 Vol. %	5.0 Vol. %	
Naphthene	19.5 "	30.5 "	
Paraffine	30.5 "	64.5 "	
% C	87.75	34.24	90.31
% H	12.24	15.75	9.18
er N/100 C	13.96	18.72	10.13

*) mit Leichtbenzin auf 50 vol. % Aromaten und Ungesättigte gestellt.

Bag Target

1 - 30/4.13 Periode 38

Gasuntersuchungen.

Betriebsstunde	48 - 70	96 - 120	168 - 187		
Datum	5.-6.1	7.-8.1.	8.1.	8.1.	10. - 11.1.
Gasart	A r m g a s		Eing.	Ausg.	Arm gas
CO ₂ Vol.%	0.4	0.3	0.0	0.0	0.5
H ₂ S+O ₂	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
H ₂	56.9	51.1	50.6	49.7	44.5
CO	0.3	0.3	0.3	0.6	0.1
N ₂	1.6	0.7	0.9	1.2	1.5
Zunahme	13.9		21.2	22.3	23.2
KW	40.6		47.7	48.5	53.2
C-Zahl	1.34		1.44	1.46	1.43
Cn-Hm	0.2		0.0	0.0	0.2
CH ₄		32.5			
C ₂ KW		11.4			
C ₃ KW		2.9			
C ₄ KW		0.7			
Iso - C ₄		0.1			
C ₅					3.2
C ₅ mg/ltr.	1.1				0.55
spez. Gew.	.425				
Datum:	5.-6.1	7.-8.	10.-11. 1.	5.-6. 7.-8.	10.-11.
		R e i c h g a s		A b s t r e i f e r g a s *)	
CO ₂ Vol.%	0.4	0.4	0.4		
H ₂ S+O ₂	0.0	0.0	0.0		
H ₂	6.6	3.3	4.6		
CO	1.0	0.0	0.0		
N ₂	0.5	0.9	1.3		
Zunahme	147.0	140.6	146.		
KW	90.3	95.4	92.5		
C-Zahl	2.63	2.47	2.60		
Cn-Hm	1.2		1.2		
CH ₄		16.6			
C ₂ KW		34.9		2.98	3.01
C ₃ KW		29.8		20.32	20.82
C ₄ KW		10.3		51.61	45.72
Iso C ₄		5.2			56.65
C ₅		3.8			
C ₅ mg/ltr.			103.5		
spez. Gew.	1.52		1.14		

*) E/zg Abstreifer



Bilanz der Periode Nr. 38 der Kammer Nr. 1

Einspritzung	:	1843.6 m ³	=	1409.3 to	
Abstreifer	:	1405.8 "	=	1113.8 "	(79.0 Gew.%)
Armgas	:	219200 "	=	100.6 "	d = 1.55
Reichgas	:	115500 "	=	170.0 "	d = 1.95
Koks	:	22000 "	=	2.4 "	
Verlust	:	"	=	14.5 "	

C ₅ im Armgas		3.9 mg/Ltr.	=	0.7 to
C ₅ im Reichgas		103.5 " "	=	11.9 to

Abstreiferzerlegung :

C ₃		2.2 Gew.%	=	24.7 to
C ₄		5.1 "	=	56.9 "
Benzin -165°C		83.2 "	=	926.3 "
Mittelöl		9.8 "	=	106.0 "

Erhalten wurden :

C ₃ C ₄		81.5 to	=	5.7 Gew.% der Einspritzung
Benzin -165°C		926.3 "	=	65.8 "
Mittelöl		106.0 "	=	7.5 "
C ₅ im Armgas		0.7 "	=	0.9 "
C ₅ im Reichgas		11.9 "	=	" "
Armgas ohne C ₅		99.9 "	=	7.1 "
Reichgas ohne C ₅		166.1 "	=	11.8 "
Koks		2.4 "	=	0.2 "
Verlust		14.5 "	=	1.0 "

Bilanz :

Benzin + C ₅		67.4 "
Mittelöl		7.6 "
Gasbildung		24.8 "
Koks		0.2 "

Bag Target

1 -30/4.13

Bag Target

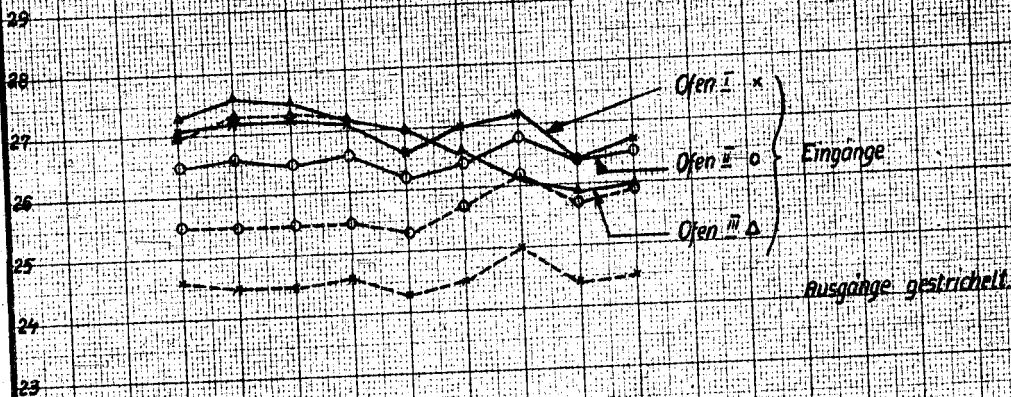
1 30/4.13

Parameter	Tabelle 30 (von 101 bis 110)														100		Gesamt
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
Druckdifferenz atm	11	12	11	11	11	11	13	14	14	15	15	15	15	15	15		
Druckwert oben I nach Ofen III			32,2	32,2						41,6							
AP I Abtreiber °C	3,4	3,4	3,4	3,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4
Mittl. Ofen Temp. mV																	
Ofen I	28,0	28,0	28,2	28,3	28,2	28,2	28,4	28,4	28,4	28,5	28,5	28,5	28,5	28,5	28,5	28,5	28,5
Ofen II	23,8	23,8	23,9	23,9	23,9	23,9	24,1	24,2	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4
Ofen III	27,8	27,8	28,0	28,0	27,8	27,9	28,0	28,0	28,1	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0
Ofen IV	25,7	25,5	25,7	25,7	25,7	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5
Kristallgesamtheit	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4
Holgasverbrauch Mittl. 27/28	5,8	5,5			5,2				5,3					5,5			
max. Verb. Temp. mV	15,5	15,5			15,5				15,5					15,5			
max. Dschöl Temp. mV					24,2				24,8					24,9			
Temp. 25 mV	24,9	24,2			25,1				24,5					25,0			
Temp. 25 °C	24,9	24,8			25,1				24,5					25,0			
Frühprodukt %	7,08	7,08	7,08	7,08	7,08	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11	7,11
AP I / AP II	42,1	42,155,3	42	41,7	41,655,5	41,8	41,8	41,8	41,855,8	41,3	39,5	39,554,5	40,0	40,0	40,054,7	40,0	40,0
50 Vol. % - °C	122	122			120				120					120			
Endpunkt °C	171	171			168				168					168			
Aromaten - Unges. Vol. %	14,5	14,5			18,0				18,0					18,5			
Naphthene Vol. %	41,5	41,5			40,5				42,4					43,0			
Paraffine Vol. %	44,0	44,0			41,5				45,6					43,5			
Abtreiber																	
4 m	7,91	7,91	7,93	7,99	7,91	7,89	7,91	7,92	7,91	7,88	7,91	7,92	7,93	7,92	7,93	7,93	7,93
50 Vol. % - °C	120	120			119				115					117			
Vol. % - 100 °C	91	90,5	88	87	89	88	89	91	89,5	86	89	89	89	87,5	89,5	89,5	89,5
Endpunkt °C	159	158	155	152	159	160	158	158	158	154	158	158	159	158	159	159	159
Brenn - 100 °C	7,95	7,93	7,97	7,97	7,91	7,92	7,98	7,96	7,92	7,98	7,99	7,98	7,99	7,98	7,98	7,98	7,98
4 m	58,0	58,0	61,5	61,0	58,5	58,5	58,5	58,5	60,0	58,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5
Aromaten - Unges. Vol. %	12,5	12,5			12,5				11,0					14,5			
Naphthene	28,4	28,4			29,0				28,0					22,5			
Paraffine	1,1	1,1	1,2	1,1	1,2	1,2	1,2	1,1	1,1	1,0	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Jodzahl nach Hamst	3,7	3,305,3	3,1	3,0	3,271,0	3,2	3,2	3,2	3,255,8	3,0	2,8	2,855,3	3,0	3,0	3,055,0	3,0	3,0
AP I / AP II	51	51			50				50					50			
Siedebeginn °C	166	166			165				165					165			
Vol. % - 100	81,7	81,7			83,1				83,0					83,2			
Vol. % - 140	97,4	97,4			92,4				93,0					88,4			
Vol. % im Abtreiber	80,1	80,1			80,6				80,1					80,3			
Proktion über 100 °C																	
4 m	2,96	2,96	2,92	2,94	2,96	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92
AP I (Beruchst)	48,1	48,7	48,7	47,8	48,1	48,2	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7	48,7
Siedebeginn °C	166	166			166				165					166			
Vol. % - 100 °C	108	108			108				108					108			
Endpunkt °C					108				108					108			
Vol. % im Abtreiber																	
AP I (Beruchst)																	
Jodzahl	78				62,5	59,5	59,5	59,5	63,0					63,0			

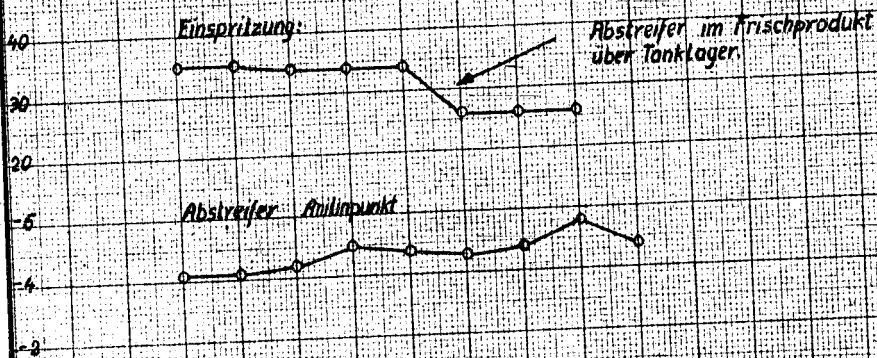
Fahrbedingungen der DHD-Periode 21-1 vom 23.-26. Jan. 42.

Temperaturen der Ofen in mV

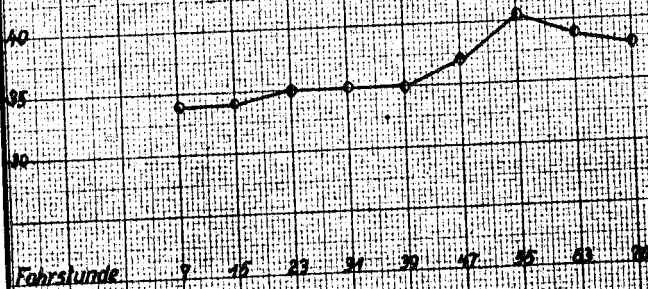
Bag Target
1 = 30/4.13



Anilpunkte der Einspritzung und des Abstreifers.



Dichte des Kreislaufgases



Fahrstunde	9	15	21	27	33	39	45	51	57	63	69
Temp.	Ofen I Eingang 27 ¹ - 27 ² Ausgang 24 ⁴			Ofen II Eingang 26 ⁵ Ausgang 25 ⁶			Ofen III Eingang 27 ⁷ - 27 ⁸				

Hydrierwerke Pöhlitz A.G.
Pöhlitz bei Stettin

DIN-Format A 4 (210 x 297 mm)

Perioda Nr. 39

Bag Target

1 -30/4.

Tafel II
Produktanalysen

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

	Frishprodukt	Abstreifer	Benzin-165°C	Rückstand
d 20	.769	.793	.795	.903
AP I °C	+40.9	+5.3	+59.0	+45.5
AP II "	+54.7		59.5	
Aromaten + Unges. Vol. %	16.0		14.5	
Naphthene "	43.5		26.0	
Paraffine "	40.5		1.1	
Jodzahl	2.1		83.8	
O.Z. I M.M.			93.4	
O.Z. II M.M. + Pb				165
Siedebeginn °C	89	45	57	172
10 Vol. %	104	82	80	181
30 "	112	104	96	187
50 "	120	119	109	197
70 "	135	136	123	234
90 "	156	165	144	
Vol. % -70°C			3.5	
" -100 °C			35.5	
" -140 "	77.5	73.5		
" -165 "	95.0	90.0		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	168	187	165	284
Rückstand	1.5	1.0	1.0	1.5
Verlust	2.0	5.0	2.0	0.5
Kolonnenzerlegung Gew. %			90.2	7.4
Siedeindex	128.7			

Periode 39

Bag — Target

Tafel III

1 -30/4.1*

Gasanalysen.

Reichgas, Probe v. 14.-15.1.

Armgas Probe v. 16.1.

	Vol.%
H ₂	7.3
CO	0.2
N ₂	0.9
Zunahme	138.4
K.W.	91.0
C.-Zahl	2.52
C _n H _m	0.6
C ₅	193.5 mg/Ltr.
	spez. Gew. = 1.4476

	Vol.%
H ₂	65.4
CO	0.1
N ₂	1.3
Zunahme	17.4
K.W.	33.2
C.-Zahl	1.52
C ₅	2.35 mg/Ltr
NH ₃	0.0459 g/nm ³
Spez. Gew.	0.376

1 Kg. Abstreifer enthält :

CO₂ 0.40 g.

C₂H₆ 7.62 g

C₂H₄

C₂H₂

C₃H₈ 19.98 g

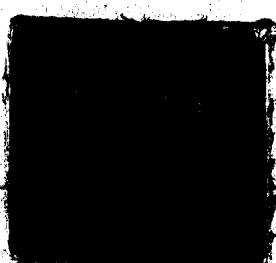
C₃H₆

1. C₄H₁₀ 59.19 g.

1. C₄H₈

n. C₄H₁₀

n. C₄H₈



Bilanz der Periode Nr. 39 der Kammer Nr. 1

Einspritzung	:	909.4 m ³	=	702.7	to	
Abstreifer	:	755.9 "	=	600.6	"	86.5 Gew.%)
Armgas	:	105300 "	=	39.8	"	
Reichgas	:	40200 "	=	65.2	"	
Koks	:	"	=	1.2	"	
Verlust	:	"	=	1.3	"	

C ₅ im Armgas		2.3	mg/Ltr.	=	0.2 to
C ₅ im Reichgas		193.5	" "	=	7.8 to

Abstreiferzerlegung :

C ₃		2.0	Gew.%	=	12.0 to
C ₄		5.9	"	=	35.8 "
Benzin -165°C		84.9	"	=	510.6 "
Mittelöl		7.2	"	=	42.2 "

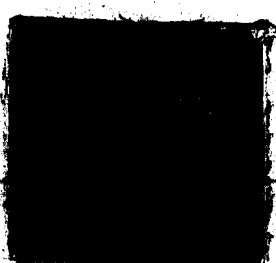
Erhalten wurden :

C ₃ C ₄		47.8 to	=	6.6 Gew.% der Einspritzung
Benzin -165°C		510.6 "	=	72.6 "
Mittelöl		42.2 "	=	6.0 "
C ₅ im Armgas	}	8.0 "	=	1.1 "
C ₅ im Reichgas		"	=	" "
Armgas ohne C ₅		39.6 "	=	5.7 "
Reichgas ohne C ₅		47.4 "	=	6.8 "
Koks		1.2 "	=	0.2 "
Verlust		"	=	0.8 "

Bilanz :

Benzin + C ₅		74.3	"
Mittelöl		6.0	"
Gasbildung		19.5	"
Koks		0.2	"

111901
 Bar
 1
 -30/4.13



Has Target
1 30/4.13

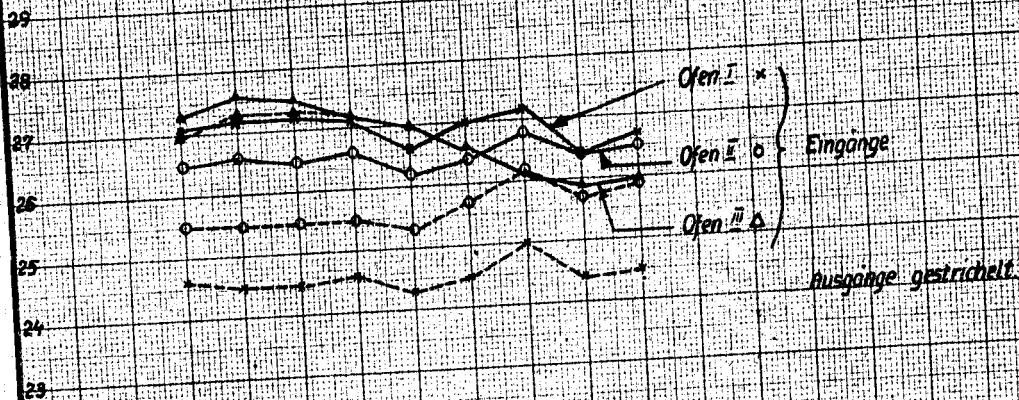
Parameter	Periode I (I vom 21. bis 24. 1913)										Mittelwerte
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Druck vor Ofen I	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Druck vor Ofen II	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Druck vor Ofen III	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Temp. Ofen I	77.1	77.2	77.2	77.1	76.8	77.0	77.2	76.4	76.7	77.0	77.0
Temp. Ofen II	74.8	74.5	74.5	74.8	74.3	74.5	74.5	74.4	74.5	74.5	74.5
Temp. Ofen III	28.5	28.8	28.5	28.8	28.1	28.4	28.8	28.4	28.5	28.5	28.5
Temp. Ofen IV	25.5	25.8	25.5	25.8	25.1	25.7	25.2	25.7	25.0	25.0	25.0
Temp. Ofen V	27.3	27.6	27.5	27.2	27.0	26.4	26.1	25.9	26.0	26.0	26.0
Temp. Ofen VI	27.0	27.4	27.3	27.1	27.1	26.8	26.1	25.0	25.0	25.0	25.0
Temp. Ofen VII	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0
Temp. Ofen VIII	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0
Mittel Ofen-Temp. mV	25.5	25.7	25.8	25.8	25.7	25.5	25.8	25.4	25.4	25.4	25.5
Ofen I	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0
Ofen II	27.1	27.5	27.3	27.1	27.0	26.5	26.1	25.9	25.9	25.9	25.9
Ofen III	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0
Erleuchtungslichts	0.340	0.350	0.350	0.350	0.350	0.370	0.405	0.390	0.390	0.390	0.390
Liegewert nach Mittel	6.3	6.3	6.5	6.4	6.5	6.5	6.8	6.4	6.4	6.4	6.4
max. Verb. Temp. mV	15.0	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.9	15.0	15.1	15.1	15.1
max. Deckel Temp. mV	6.5	7.7	7.7	7.7	7.7	7.7	8.0	7.4	7.4	7.4	7.4
Temp. mV	24.7	24.7	24.7	24.7	24.7	24.2	24.3	24.3	24.3	24.3	24.3
Temp. mV	24.3	24.4	24.3	24.3	23.6	23.7	23.3	23.0	23.0	23.0	23.0
Prüfdruck I & II	780	781	780	779	780	780	779	780	780	780	780
AP I / AP II	34.8	34.9	34.8	34.8	34.4	34.7	35.0	35.7	35.8	35.8	35.8
80 Vol. % °C	128	128	128	128	121	121	117	117	117	117	117
Endpunkt °C	188	188	188	188	190	190	200	200	200	200	200
Aromaten + Unge. Vol. %	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5	20.5
Paraffine Vol. %	45.5	45.5	45.5	45.5	46.5	46.5	46.5	46.5	46.5	46.5	46.5
Phy. ffine Vol. %	36.0	36.0	36.0	36.0	33.0	33.0	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
Abstraffer	792	793	794	790	790	789	793	792	793	793	793
4 10	117	117	117	116	116	116	116	116	116	116	116
50 Vol. % °C	88.0	88.5	88.0	88.5	88.0	87.5	88.5	88.5	88.5	88.5	88.5
Vol. % - 105°C	204	212	211	204	208	210	191	212	212	212	212
Endpunkt °C	204	212	211	204	208	210	191	212	212	212	212
Beginn - 105°C	798	800	802	794	799	800	798	800	800	800	800
4 10	81.5	82.5	83.5	82.0	83.0	83.0	84.5	83.0	83.0	83.0	83.0
Aromaten + Unge. Vol. %	14.5	14.5	14.5	14.5	13.5	13.5	13.0	13.0	13.0	13.0	13.0
Paraffine	23.0	23.0	23.0	23.0	23.5	23.5	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
Jodzahl nach Haus	2.8	1.0	1.74	1.8	1.8	1.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
AP I / AP II	10.8/48.3	10.4	10.4	10.4	10.3/50.9	10.4	10.4	10.3/50.9	10.4	10.4	10.4
Endpunkt °C	50	50	50	50	48	48	50	50	50	50	50
Vol. % - 100	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0
- 140	181	181	181	181	181	181	181	181	181	181	181
Endpunkt °C	81.0	81.0	81.0	81.0	82.8	82.8	83.0	83.0	83.0	83.0	83.0
O.S. I M.M.	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4
O.S. II M.M.	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4	93.4
Vol. % im Abstraffer	82.1	82.1	82.1	82.1	80.7	80.7	81.8	81.8	81.8	81.8	81.8
Temp. °C	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2	111.2
Prüfdruck über 105°C	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108
4 10	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108
Endpunkt °C	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108
Vol. % - 200°C	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317
Endpunkt °C	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317
Vol. % im Abstraffer	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2
Temp. °C	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2
Prüfdruck über 105°C	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108
4 10	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108
Endpunkt °C	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108
Vol. % - 200°C	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317
Endpunkt °C	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317	317
Vol. % im Abstraffer	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2
Temp. °C	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2	11.2



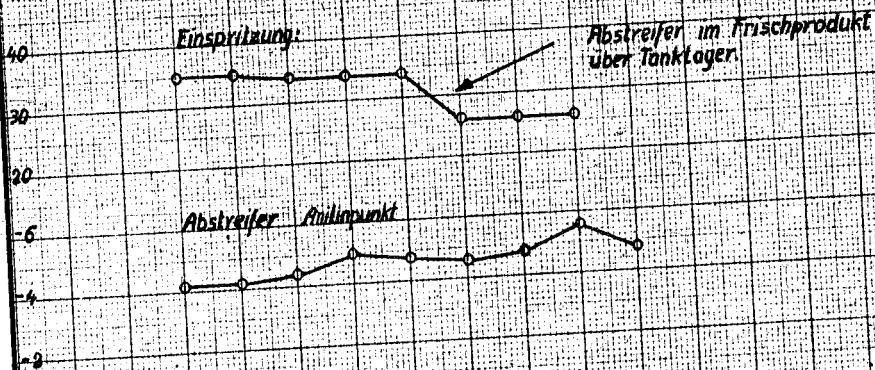
Fahrbedingungen der DHD-Periode 21-1 vom 23.-26. Jan. 52

Temperaturen der Ofen in mK

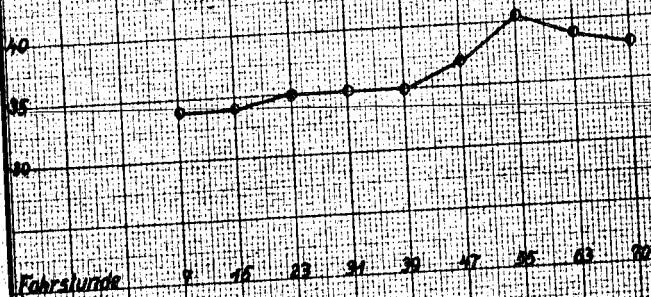
Bag Target
1 -30/4.13



Anilinpunkte der Einspritzung und des Abstreifers



Dichte des Kreislaufgases



Fahrstunde	7	15	23	31	39	47	55	63	70
Temp.	Ofen I		Eingang 27° - 27°		Ausgang: 24°				
	Ofen II		Eingang: 26°		Ausgang: 25°				
	Ofen III		Eingang: 27° - 27°						

Hydrierwerke Pölitze A.G.
Pölitze bei Stettin

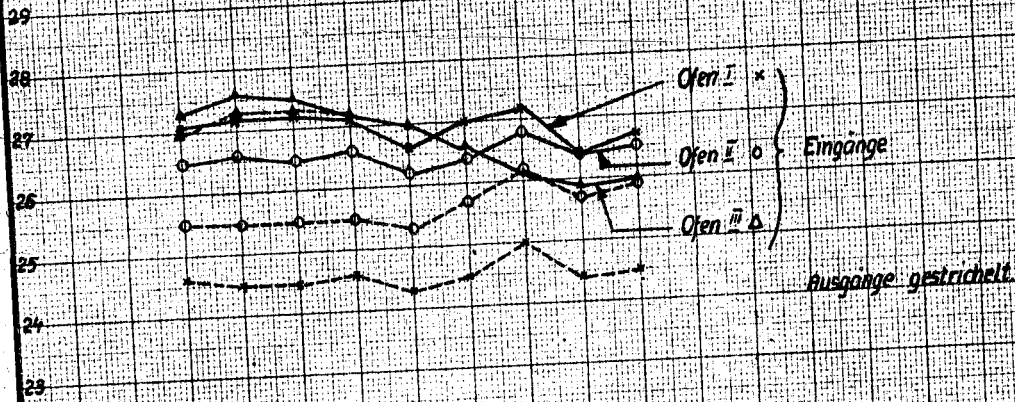
DIN-Format A 4 (210 x 297 mm)

Fahrbedingungen der DHD-Periode 21-1 vom 23.-26. Jan 52

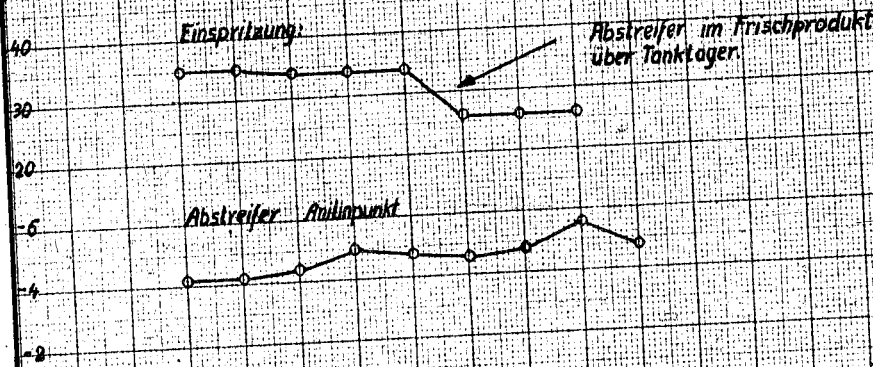
Temperaturen der Ofen in mV

Bag Target

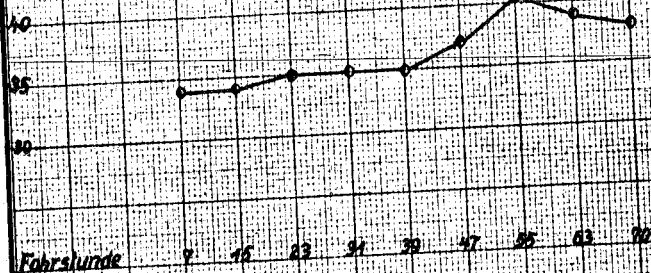
1 -30/4.13



Anilinpunkte der Einspritzung und des Abstreifers



Dichte des Kreislaufgases



Fahrstunde	9	15	23	31	39	47	55	63	70	
Temp. Ofen I	Eingang 27 ¹ - 27 ²		Ausgang 24 ⁶							
Temp. Ofen II	Eingang 26 ⁵		Ausgang 25 ⁶							
Temp. Ofen III	Eingang 27 ³ - 27 ⁴									

Hydrierwerke Pölitze A.G.

Pölitze bei Stettin

DIN-Format A 4 (210x297 mm)

Periode Nr. 21/1

Tafel II
Produktanalysen

Bag Targ t

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

1 - 30/4

Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand

d 20	0.761	0.735	0.799	0.935
AP I °C	+30.7	+ 0.9	-9.7	-46.9
AP II "	52.6		+59.5	
Aromaten + Unges. Vol. %	25.0		63.0	
Naphthene "	43.0		23.0	
Paraffine "	32.0		21.0	
Jodzahl	3.0		1.4	
O.Z. I M.M.			84.2	
O.Z. II M.M. + Pb			92.9	
Siedebeginn °C	72	37	53	169
10 Vol. %	9	20	79	178
30 "	110	104	97	191
50 "	120	120	108	199
70 "	134	137	120	214
90 "	158	173	140	257
Vol. % -70°C			4.0	
" -100 °C			35.0	
" -140 "	76.0	73.5		
" -165 "	94.0	87.5		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	190	214	164	341
Rückstand	1.5	1.5	1.0	1.0
Verlust	1.5	4.3	1.0	0.5
Kolonnenzerlegung %			99.3	11.2
Siedeindex	138.2			

Periode 1 Ka. 21

Gasanalysen.

Bag Targ 1

1 -30/4

Armgas Probe v. 25.-26.1.

Kreislaufgas Probe v. 26.1. 1942

	Vol. %		Vol. %
CO ₂	0.6	CO ₂)	0.4
H ₂ S	0.0	H ₂ S)	0.0
O ₂	0.0	O ₂	56.5
H ₂	56.4	H ₂	0.7
CO	0.4	CO	0.8
N ₂	0.6	N ₂	12.0
Zunahme :	16.1	Zunahme :	41.3
K.W.	41.3	K. C.	1.29
C.Zahl	1.39	C.Zahl	0.3
Cn Hm	0.7	Cn Hm	0.4177 (errechnet)
Dichte =	0.4428 (errechnet)	Dichte =	

HYDRIERWERKE PÖLITZ
AKTIENGESELLSCHAFT

Vorlauf: H. B. Becke-Köcher
Pölitz, den 9. März 1942 Mo.
DHD/Stf.

Herrn

Dr. S c h m i t t.

Bag Target

Betrieb Dehydrierung
Monatsbericht für Februar 1942, 1

-30/4.13

Betr. DHD-Kammern 1 und 21

Verarbeitung von 5058/6434 Benzin, Siedepunkt 90-165°C
und von 5058 Benzin, Siedepunkt 80 - 165°C.

Zusammenfassung:

Kammer 1 stand 70.4 % der Zeit in Bereitschaft und erzeugte in der restlichen Zeit rund 900 to Benzin mit 60 Vol.% an Aromaten.

Kammer 21 lief 72.5 % der Zeit auf Dehydrierung und 11.6 % der Zeit auf Regeneration. Sie erzeugte 3850 to Benzin mit 60 Vol.% Aromaten.

Aus dem Benzin beider Kammern konnten etwa 5600 to AD-Benzin mit 50 Vol.% an Aromaten hergestellt werden. Fertiggestellt wurden 5317 to AD-Benzin. Der Rest wurde gelagert.

In der Kammer 21 wurden Dehydrierperioden von 100 Stunden und Regenerationsperioden von 20 Stunden gefahren. Die Kammer wurde maximal mit 13 stuto Einspritzung belastet. Es ist zweckmässig, den ersten Zwischenvorheizer auf Kosten des Hauptvorheizers zu vergrössern.

Die Dehydrierung von 5058/6434-Benzin, das von 90-165°C siedete, zeigte, dass ein beträchtlicher Teil des Vorlaufes (6.4 Gew.% des Rohbenzins) nicht im Fertigbenzin untergebracht werden konnte. Bei der Dehydrierung von 5058 Benzin, das von 80-165°C siedete, konnte zusätzlich fremder Vorlauf (6.1 Gew.% des Rohbenzins) dem Fertigprodukt zugemischt werden.

Auswertung:

- 1.) Die Notwendigkeit, bei der Dehydrierung den tiefsiedenden Vorlauf, der nicht durch die Kammer geschickt wird, im Fertigbenzin unterzubringen, bedingt, dass folgende Forderungen an das zu verarbeitende Rohbenzin gestellt werden müssen:
 1. Das Rohbenzin darf in der Vordestillation nur maximal 17 Vol.% Vorlauf geben.
 2. Der Siedebeginn der Einspritzung für die Kammer soll nicht unter 90°C liegen.
 3. Der Endpunkt der Einspritzung ist so hoch zu legen, dass in der Rodestillation maximal 5 Gew.% Rückstand anfallen.
- 2.) Versuche haben gezeigt, dass unser 5058-Benzin die obigen Anforderungen erfüllt. Es ist zu prüfen, wieviel 6434-Benzin dem 5058-Benzin zugemischt werden kann, ohne dass die obigen Forderungen überschritten werden.

HYDRIERWERKE PÖLITZ
AKTIENGESELLSCHAFT

Vorlauf: H. B. Elektro-Körber
Pölitz, den 9. März 1942 Mo.
DHD/Stf.

Herrn

Dr. S c h m i t t.

Bag Target

Betrieb Dehydrierung
Monatsbericht für Februar 1942, 1

-30/4.13

Betr. DHD-Kammern 1 und 21

Verarbeitung von 5058/6434 Benzin, Siedepunkt 90-165°C
und von 5058 Benzin, Siedepunkt 80 - 165 °C.

Zusammenfassung:

Kammer 1 stand 70.4 % der Zeit in Bereitschaft und erzeugte in der restlichen Zeit rund 900 to Benzin mit 60 Vol.% an Aromaten.

Kammer 21 lief 72.5 % der Zeit auf Dehydrierung und 11.6 % der Zeit auf Regeneration. Sie erzeugte 3850 to Benzin mit 60 Vol.% Aromaten.

Aus dem Benzin beider Kammern konnten etwa 5600 to AD-Benzin mit 50 Vol.% an Aromaten hergestellt werden. Fertiggestellt wurden 5317 to AD-Benzin. Der Rest wurde gelagert.

In der Kammer 21 wurden Dehydrierperioden von 100 Stunden und Regenerationsperioden von 20 Stunden gefahren. Die Kammer wurde maximal mit 13 stute Einspritzung belastet. Es ist zweckmässig, den ersten Zwischenvorheizer auf Kosten des Hauptvorheizers zu vergrössern.

Die Dehydrierung von 5058/6434 Benzin, das von 90-165° siedete, zeigte, dass ein beträchtlicher Teil des Vorlaufes (6,4 Gew.% des Rohbenzins) nicht im Fertigbenzin untergebracht werden konnte. Bei der Dehydrierung von 5058 Benzin, das von 80-165°C siedete, konnte zusätzlich fremder Vorlauf (6.1 Gew.% des Rohbenzins) dem Fertigprodukt zugemischt werden.

Antwortung:

- 1.) Die Notwendigkeit, bei der Dehydrierung den tiefsiedenden Vorlauf, der nicht durch die Kammer geschickt wird, im Fertigbenzin unterzubringen, bedingt, dass folgende Forderungen an das zu verarbeitende Rohbenzin gestellt werden müssen:
 1. Das Rohbenzin darf in der Vordestillation nur maximal 17 Vol.% Vorlauf geben.
 2. Der Siedebeginn der Einspritzung für die Kammer soll nicht unter 80°C liegen.
 3. Der Endpunkt der Einspritzung ist so hoch zu legen, dass in der Rodestillation maximal 5 Gew.% Rückstand anfallen.
- 2.) Versuche haben gezeigt, dass unser 5058-Benzin die obigen Anforderungen erfüllt. Es ist zu prüfen, wieviel 6434-Benzin dem 5058-Benzin zugemischt werden kann, ohne dass die obigen Forderungen überschritten werden.

A) DHD-Umbaukammer.

1.) Einsatz der Kammer im Februar 1942 :

Dehydrierung :	174	Stunden =	26.0 % der Zeit
Regeneration :	24	" =	3.6 " " "
Bereitschaft :	474	" =	70.4 " " "

2.) Erzeugung im Februar 1942 :

Einspritzung :	1280	to		Bag	Target
Abstreifer :	1082	"	(84.5 Gew.%)	1	-30/4.13
Benzin + Gasbenzin:	ca 900	"			

3.) Frischprodukte und Betriebsverlauf :

Periode 40.

Dehydriert wurde ein von 105 - 168° siedendes Benzin aus 5058/6434 Abstreifer der laufenden Produktion, die zu 70 % auf Kohle und 30 % auf Erdöl basierte. Das Einspritzprodukt enthielt 46.5 Vol.% Paraffine.

Die Kammer wurde so gefahren, dass ein Benzin mit 60 Vol.% an Aromaten anfiel. Die Periode verlief störungsfrei und wurde aus Produktmangel nach 105 Stunden beendet. In dieser Zeit stieg die Dichte des Kreislaufgases von 0.32 auf 0.43 an. Gefunden wurde, dass die Gasbildung 21.3 Gew.% betrug, was mit früheren Versuchen übereinstimmt.

Periode 41.

Diese Fahrperiode war zu Ende des Monats noch nicht abgeschlossen, ihre Auswertung erfolgt im März.

B) Kammer 21.

1.) Einsatz der Kammer im Februar 1942

Dehydrierung :	499	Stunden =	72.5 % der Zeit
Regeneration :	78	" =	11.6 " " "
Reparatur :	105	" =	15.9 " " "

2.) Erzeugung im Februar 1942

Einspritzung :	5521	to	
Abstreifer :	4526	" =	82 Gew.%
Benzin + Gasbenzin	ca 3950	" =	

3.) Frischprodukte und Betriebsverlauf :

In den Fahrstunden des Monats Februar wurde der Durchsatz der Kammer von 8 auf 13 stunde gesteigert. Ferner wurde der Druck von 45 auf 35 atm zurückgenommen. Technische Störungen traten



traten dadurch ein, dass infolge zu tiefer Ansaugertemperaturen und deshalb zu tiefer Kühlwassertemperaturen am 6. Februar während der Regeneration eine Kühlerverstopfung (wahrscheinlich Propanhydrat) auftrat. Deshalb wurden 2 Stränge des Kühlers stillgelegt und eine Warmwasserzirkulation angefordert. Eine weitere Störung trat am 23.2. am Verteiler auf, so dass die Überwachklappe sich von der Welle gelöst hatte.

Periode 21/2.

Verarbeitet wurde ein von 90-175°C siedendes Schwerbenzin aus 5058/6434 Abstreifer der laufenden Produktion, die zu 30 % auf Erdöl und zu 70 % auf Pech- und Kohle basierte. Das Einspritzprodukt enthält 25 % Aromaten. Dies war dadurch bedingt, dass Abstreifer über das Tanklager im 1ten Einspritztank gelangt war.

Die Periode wurde mit einem Durchsatz von 7.5 stute gefahren und nach 91 Fahrstunden beendet. Sie verlief störungsfrei. Die Gasdichte lag zwischen 0.50 und 0.39 und war somit sehr gering. Auffallend waren die tiefen Ofentemperaturen, die maximal bei 26 mV lagen.

Periode 21/3.

Verarbeitet wurde ein gleiches Einspritzprodukt wie in der Fahrperiode 21/2. Im Vergleich zur vorherigen Fahrperiode wurde der Durchsatz auf 10.4 stute erhöht.

Die Periode, die störungsfrei verlief, wurde nach 92 Stunden beendet. Die Eintrittstemperaturen in die DHD-Öfen wurden konstant gehalten und lagen bei 26.5 mV. Aus den Aromatenzahlen der Abstreiferproben nach jedem einzelnen Ofen und der Korb- und Korbbelegung der Öfen, folgte, dass Ofen II zu wenig beladet war. Während der Fahrperiode stieg die Gasdichte von 0.40 auf 0.48 an.

Periode 21/4.

Das Einspritzprodukt siedete von 90 - 170°C. Es wurde aus 5058/6434 Abstreifer der laufenden Produktion erhalten, und zwar betrug der Anteil an 6434 Benzin etwa 2/3 und der Anteil an 5058 Benzin etwa 1/3.

Erstmalig wurde die Kammer mit dem für sie vorgesehenen Durchsatz von 12 stute gefahren. Am Kreislaufgas wurden 18000 m³ angewandt. Der Druck nach dem letzten DHD-Ofen betrug 45 atm. Während der gesamten Fahrperiode, die 117 Stunden dauerte, blieb die Gasdichte konstant und betrug 0.42. Der Ofen II wurde in der

Bag Target

- 4 -

Eingangstemperatur um 1 mV höher gefahren als bei Ofen 30/4/13. Auffallend war, dass die Ofentemperaturen nach ausgangsseitig fast vollkommen konstant blieben, so dass diese Fahrperiode noch länger hätte gefahren werden können. Gefahren wurde auf ein Benzin mit 60 % Aromaten. Das Restbenzin hatte eine Oktanzahl von 71.8. Die Gasbildung betrug 21.2 Gew.% der Einspritzung. Dieser Wert dürfte für das verhältnismässig gute Einspritzprodukt, das 17 Vol.% Aromaten und 45 Vol.% Naphthene besass, als etwas hoch angesehen werden. Die Aromatenneubildung betrug 0.23 kg/ltr. Kontakt und Stunde im Vergleich zu 0.13 kg/ltr. Kontakt und Stunde in der DHD-Umkehrkammer, bedingt durch den höheren Durchsatz. Besonders ist hervorzuheben, dass in dieser Fahrperiode Schwierigkeiten dadurch auftraten, dass der in der Vordestillation abgeschnittene Vorlauf mengenmässig zu gross war, um im DHD-Fertig-Benzin untergebracht werden zu können. Auf diese Frage wird später genauer eingegangen werden.

Periode 21/5.

Verarbeitet wurde ein 5058/6434 Schwerbenzin, das von 90 - 165° siedete. Um die Vergasung der Kammer herabzusetzen, wurde der Druck nach dem letzten DHD-Ofen auf 40 atm gesenkt. Die Fahrperiode wurde nach 72 Stunden beendet. Gefahren wurde ein Durchsatz von 12 stuto und eine Gasmenge von 18000 m³. Wie schon in Periode 4 beobachtet, war das Konstantbleiben der Gasdichte, die 0.37 betrug, auffallend, so dass auch diese Periode länger hätte gefahren werden können. Die Gasbildung betrug 20.2 Gew.% und lag somit infolge des gesenkten Druckes um 1 Gew.% tiefer als in der Periode 21/4.

Auch in dieser Fahrperiode war der in der Vordestillation erhaltene Vorlauf zu gross, um im Fertigbenzin untergebracht zu werden.

Periode 21/6.

Zur Verarbeitung kam ein Rohbenzin aus 5053 Abstreifer der laufenden Produktion, die zu 30 % auf Erdöl und 70 % auf Kohle basierte. Es sollte festgestellt werden, ob ein 5058 Benzin bei der Dehydrierung keinen Überschuss an Vorlauf gibt. Das Schwerbenzin siedete von 70 - 170°C und enthielt 17 % Aromaten und 44 % Naphthene. Der Druck betrug 35 atm.

Gefahren wurde ein Durchsatz von 13 stuto und eine Gasmenge von 15000 m³. Die Ofentemperaturen lagen maximal bei 27 mV. Die Dichte des Kreislaufgases war sehr gering und stieg im Verlauf von 109

- 5 -

Fahrtstunden von 0.32 auf 0.33 an. Die Periode verlief störungsfrei und wurde nach 117 Fahrtstunden beendet.

Infolge des guten Ausgangsproduktes und des tiefen Druckes lag die Gabbildung nur bei 18.3 Gew.%. Es konnte noch zusätzlich freies Vorlauf untergebracht werden.

Bag Target

1 -30/4.13

4.) Regenerationen:

Die Regenerationen wurden bei einem Druck von 50 atm unter Anwendung von 18000 m³ Kreislaufgas durchgeführt. Benötigt wurden für jede Regeneration 20 Stunden, davon entfielen 5 - 8 Stunden auf das Abkühlen der Öfen mit Luft. Diese im Vergleich zur Umbaukammer verkürzte Brennauer ist durch die erhöhte Kreislaufgasmenge bedingt, die gestattet, in jeden Ofen stündlich etwa 900 m³ Luft einzufahren. Die Brennzeiten der Öfen betragen:

Für Ofen I 230 - 300 Minuten

" " II 130 - 165 "

" " IV 200 - 300 "

für den Regenerationsofen 90 - 120 "

Die Koks menge im Ofen II war verhältnismässig gering. Die Gesamtmengen an Koks waren bei den gefahrenen Perioden normal und betrugen 0.1 Gew.-% der Einspritzung.

Es wurde beobachtet, dass infolge der starken Isolierschicht^{en} der einzelnen Öfen der Temperaturabfall in diesen gering war. Beim Umstellen auf Regeneration fielen daher die Temperaturen der Öfen nur auf 24mV und mussten durch Zusatz von Kaltgas weiter erniedrigt werden, bevor Luft zugesetzt wurde.

(.) Unterbringung des Vorlaufes.

Bei der Verarbeitung von 5058/6434 Benzin bestand das zur Vordestillation geschickte Rohbenzin zu einem Teil aus 5058 und zu zwei Teilen aus 6434 Produkten. In der Vordestillation wurde so gefahren, dass der Rückstand, der als Einspritzung für die Kammer diente, bei 90° zu sieden begann. Von der Einspritzung siedeten 10 Vol.-% bis 102°, der Endpunkt lag bei 165 bzw. 175°.

Aus 100 to Rohbenzin wurden in der Vordestillation 16.7 to oder 19.5 Vol.-% Vorlauf erhalten. Der Rückstand wurde in der Kammer dehydriert, wobei ein Benzin mit 60 Vol.-% an Aromaten anfiel. (Periode 21/5).

Die Benzinausbeute der Kammer betrug 61 to. Um dieses auf ein Fertigenbenzin mit 50 Vol.-% an Aromaten zu bringen, genügte es, 10.3 to Vorlauf zuzusetzen, so dass 6.4 to Vorlauf übrig blieb, (siehe Tafel II des Anhanges). Demnach waren 39 Gew.-% des Vorlaufes im Fertigenbenzin nicht unterzubringen.

Betrachtet man die Siedekurve des 6434 und des 5058 Benzins der Gasphase (Tafel I) so erkennt man, dass 45 Vol.-% im 6434 und 10 Vol.-% im 5058 Benzin unter 90° sieden. Ein Gemisch beider im angewandten Verhältnis würde nach der Siedekurve 33 Vol.-% an 190° siedenden Kohlenwasserstoffen erwarten lassen. Die Vordestillation schnitt 19.5 Vol.-% Vorlauf ab. Es ist zu erkennen, dass es unzweckmässig ist, ein 5058/6434 Benzin, das von $90 - 175^{\circ}\text{C}$ siedet, zu verarbeiten.

In Anschluss wurde geprüft, ob das 5058 Benzin allein verarbeitet werden kann (Periode 21/5). Das Rohbenzin wurde in der Vordestillation so getrennt, dass ein Einspritzprodukt für die Kammer mit einem Siedebeginn von 80°C anfiel. An Vorlauf wurden 6.2 Vol.-% oder 5.3 Gew.-% des Rohbenzins erhalten. Die Fraktion über 80° siedend wurde in der Kammer dehydriert und gab ein Benzin mit 60 Vol.-% Aromaten. Um dieses auf ein Fertigenbenzin mit 50 Vol.-% Aromaten zu bringen, mussten zusätzlich zu dem vorhandenen Vorlauf noch 6.1 Gew.-%, bezogen auf Rohbenzin, an fremdem Vorlauf zugesetzt werden. Die Daten der Produkte zeigt Tabelle I. (Anhang)

Somit liess sich das 5058 Benzin allein verarbeiten. Der Siedebeginn der Einspritzung kann sogar auf schätzungsweise 95°C gelegt werden, ohne dass Schwierigkeiten in der Unterbringung des Vorlaufes zu erwarten sind. Aus diesen Fahrperioden ist zu erkennen, dass rund 11 Gew.-% an Vorlauf, bezogen auf Rohbenzin in DFD-Benzin untergebracht werden können. Dieses entspricht ca 17 Vol.-%.

Es ist bekannt, dass Kohlenwasserstoffe, die unter 80° sieden, für die Dehydrierung in der Kammer ungeeignet sind. Somit ergibt sich die Forderung, dass ein Rohbenzin, das für die Dehydrierung geeignet sein soll, solches Siedeverhalten besitzt, dass in der Vordestillation maximal 17 Vol.-% an tiefsiedenden Kohlenwasserstoffen erhalten werden, und dass ferner der dabei verbleibende und zu dehydrierende Rückstand einen Siedebeginn von nicht unter 80°C aufweist.

Zu klären bleibt, wieviel 6434 dem 5058 Benzin zugehmischt werden kann, ohne dass obige Forderungen überschritten werden.

Auf Grund der Siedekurven (Tafel I) werden beim Mischen von 5058/6434 Benzin folgende Vorlaufmengen erwartet, wenn so abgeschnitten wird, dass der Rückstand bei 80°C zu sieden beginnt.

Gemisch-Anteile in Vol. % an		Verlauf unter 80°C
5058 Bl	6434 Bl	Vol. % des Rohbenzins.
100	0	4.0
66.6	33.4	13.0
50.0	50.0	17.0
33.4	66.6	23.0
0	100.0	30.0

Es ist vorauszusagen, dass ein Gemisch aus gleichen Teilen 5058/6434 Benzinen, das in der Vordestillation bei 80° abgeschnitten wird, verarbeitet, und dass der gesamte Verlauf im Fertighenzin untergebracht werden kann. Es ist zu prüfen, ob Gemische im Verhältnis von zwei Teilen 6434 und einem Teil 5058 Benzin, wie sie hochdruckseitig anfallen, verarbeitet werden können. Diese Frage wird im kommenden Monat geklärt.

6.) Fertighenzin.

Im Monat Februar wurden 5317 to DHD-Fertighenzin hergestellt. Etwa 500 to DHD-Benzin wurden auf Lager genommen. Die Untersuchung dieser Benzine, die rund 49 Vol. % an Aromaten enthielten, zeigt Tabelle 2. Besonders ist auf den guten Bombentest dieser Fertigprodukte hinzuweisen.

Tabelle 2.

	Tank P 1020	Tank P 1021
Datum	18.2.42	27.2.42
Inhalt:	3953 m ³	2810 m ³
Spez. Gew.	.7758	.7704
Ordnanzahl Mot. Meth.	81.9	81.8
" + 0.12% Pb "	93.0	93.6
Zusammensetzung:		
Paraffine Vol. %	34.5	34.5
Naphthene "	16.0	16.5
Aromaten "	49.5	49.0
Dampfdruck	0.39	0.49
Bombentest :		
Glasschale n. Alt.	4.0	4.5
Siedebeginn °C	44	46
% - 70°	14	16
% - 100°	44	49
Endpunkt	164/99 %	165/97.5 %
Jodzahl	1.2	1.2

Pölitz, den 9. März 1942.

(Dr. Steffen)
HYDRIERWERKE PÖLITZ
AKTIENGESELLSCHAFT

Tabella I

Bag Target

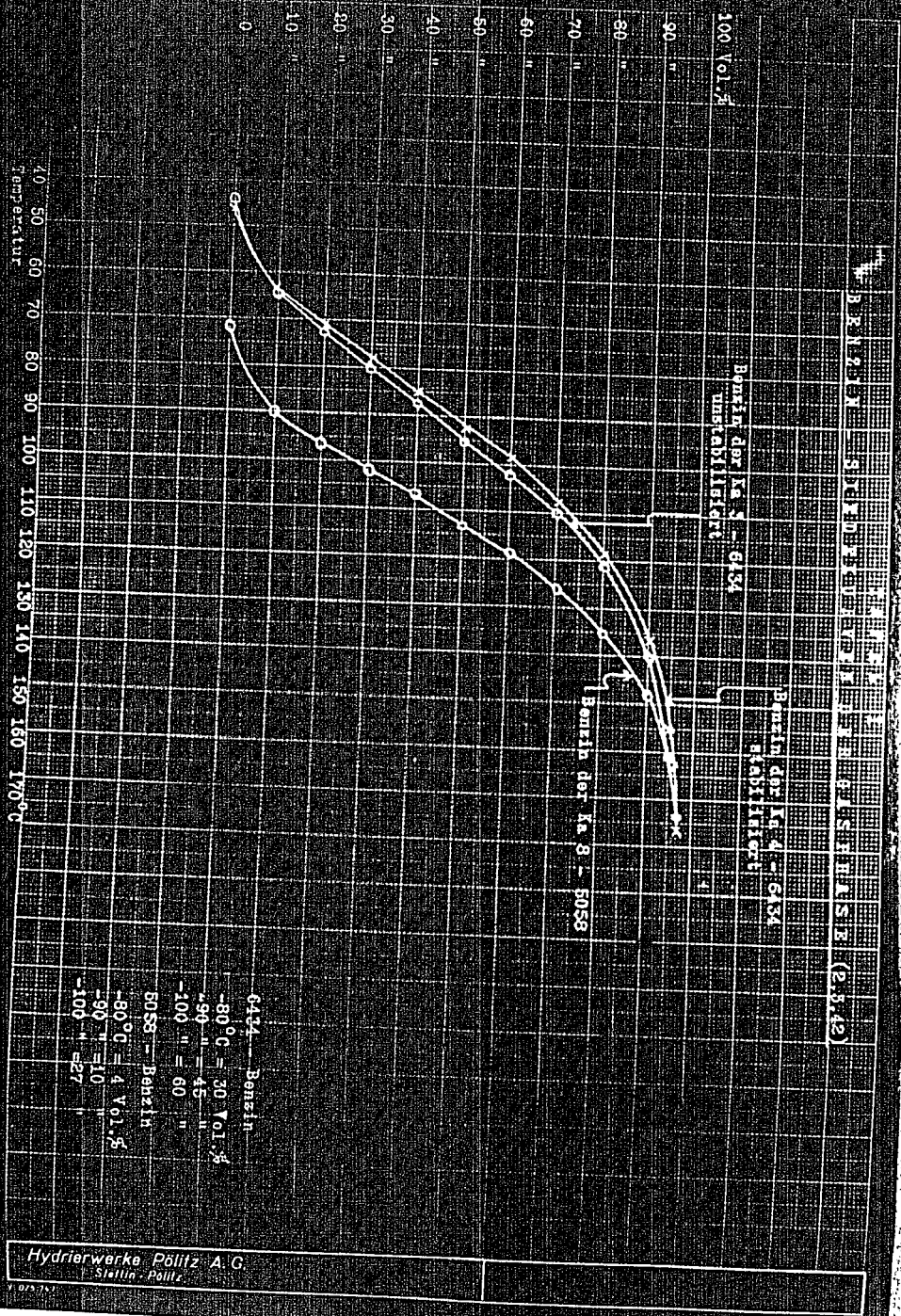
Untersuchungen der Produkte der Vor- und Redestillation v. 28. 2. 1942.

Name	Vordestillation			Redestillation		
	Rohprodukt	Kopf	Sumpf	Rohprodukt	Kopf	Sumpf
d 20	752	631	763	794	787	925
AP I	41.1	-	38.2			42.5
AP II	53.1	-	52.3	61.5	61.8	49.6
Vol. % Aromaten	14.5	4.0	15.0	61.5	59.0	94.0
Naphthene	47.2	30.0	49.7	10.8	11.2	4.6
Paraffine	36.3	66.0	35.3	27.7	29.8	1.4
5 Vol. %	49-65	23-30	80-88	56-58	49-61	173-178
10 "	70	32	92	70	70	181
20 "	90	33	97	84	83	184
30 "	92	74	100	95	91	187
40 "	104	36	107	104	100	190
50 "	110	43	113	113	110	194
60 "	120	49	120	124	118	197
70 "	126	57	132	135	133	201
80 "	141	66	142	150	139	211
90 "	154		153	172	156	236
95 "	164		161	215/95	133	279
Endpunkt	136/97	74/66	136/96		166/97	305/98
Rückstand	1.0	1.0	1.0	2.0	1.0	1.0
Verlust	2.0	13.0	1.0	3.0	2.0	1.0
Vol. % - 70°C	10			10.0	10.0	
-100 "	35		30	37.0	40.0	

Proben der Destillation vom 28. 2. 42 13^h (Periode 21/6)

rgot

943



Hydrierwerke Pöhlitz A. G.
Stettin - Pohlitz

00392

Tafel 2

Schema zum Versuch 21-5 Gesamtbilanz.

Rohbenzin aus 5058/6434 Abstreifer (70% Kohle) (30% Stahl)
 $d_{20} = .753$
 1049 to = 1380 m³

Vordestillation

	Vorlauf	Rückstand 90 - 165°C	Gas
+Wert der Vordestillation am 20.12.42	$d_{20} = .65$ 175 to = 16.7 Gew.-% 270 m ³ = 19.5 Vol.-%	$d_{20} = .855$ to = 81.5 Gew.-%	12 to = 1.8 Gew.-%

Kammer

Abstreifer	C ₅ in Gas	Gas
$d_{20} = .796$ 714 to	6 to	135 to

Redestillation

	Benzin (62% Aromaten)	Rückstand	Gas
++ Wert der Redestillation	$d_{20} = .796$ 642 to = 90 Gew.-% 807 m ³	29 to = 4.1 Gew.-%	43 to = 5.9 Gew.-%

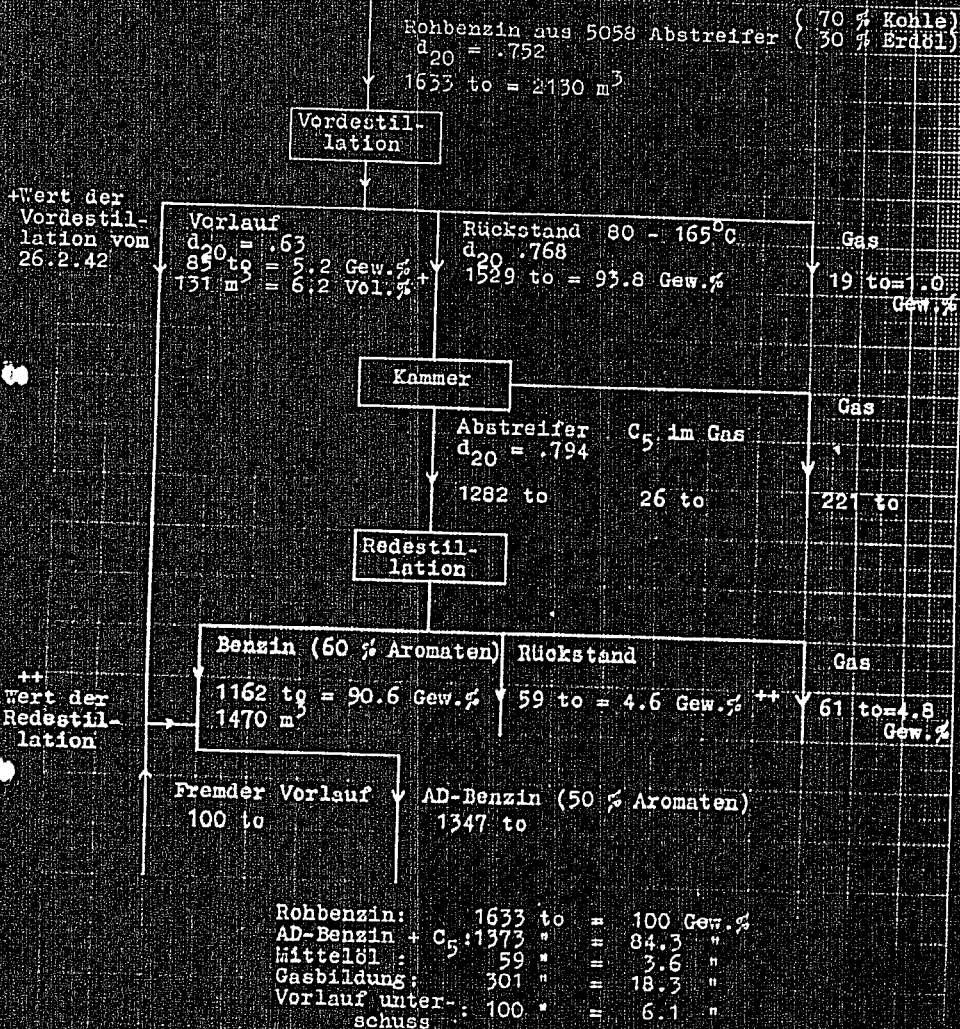
	Vorlauf Überschuss	AD-Benzin (50% Aromaten)
	107 to	749 to
	68 to	

Rohbenzin	: 1049 to = 100 Gew.-%
AD-Benzin + C ₅	: 755 " = 72.0
Mittelöl	: 29 " = 2.8
Gasbildung	: 197 " = 18.8
Vorlauf Überschuss	: 68 " = 6.4

Der Vorlauf Überschuss beträgt 39 Gew.-% des Gesamt Vorlaufs.

Tafel 3

Schema zum Versuch 21-6 - Gesamtbilanz.



Es musste etwa noch die gleiche Menge an Fremdem Vorlauf zugesetzt werden.

Hydrierwerke Pöhlitz A.G.
 Pöhlitz

00394

anz.

er { 70 % Kohle }
er { 30 % Erdöl }

Gas
19 to=1.0
Gew. %

Gas
221 to

Gas
++ 61 to=4.8
Gew. %

Vorlauf

Bag Target

1 -30 ±.13

D.C. Periode 40 von 1.8.42 bis 8.2.42 105 Versteuert 1. Meter

	7	15	23	31	39	47	55	63	71	79	87	95	103		
Betriebsstände															
Durchsatz m^3/h	6.4	9.9	10.4	10.3	10.4	10.3	10.3	10.3	10.0	9.8	9.6	9.7	9.1		
Iretelaufgas m^3/h	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000		
Druckdifferenz atm	13	15	16	14	14	16	15	15	15	15	12	14	14		
Druck, Abstreifer atm	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40		
Druck vor Ofen I atm						44.8					46.2				
" nach Ofen III atm						39.4					40.4				
AP I Abstreifer °C	-6.2	-3.8	-3.9	-3.9	-3.7	-3.4	-3.7	-4.2	-3.9	-4.6	-4.4	-4.7	-5.4		
Ofentemperaturen mV															
M 101	27.8	27.6	27.6	27.7	27.7	27.7	27.8	27.8	27.8	27.9	27.8	27.8	27.7		
114	24.0	24.0	24.1	24.1	24.4	24.4	24.5	24.7	25.0	25.0	24.8	24.9	25.6		
201	28.0	27.8	27.7	27.6	27.4	27.4	27.4	27.4	27.4	27.5	27.5	27.5	27.5		
214	26.1	25.8	25.9	26.0	26.1	26.7	26.6	26.2	26.6	26.5	26.4	26.3	26.9		
301	27.8	27.1	27.1	27.0	26.9	27.2	27.3	24.4	27.5	27.4	27.7	27.8	27.7		
314	27.4	26.7	26.6	26.7	26.9	27.0	27.1	27.2	27.4	27.3	27.4	27.5	27.6		
401	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0		
408	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0		
Milliers Ofen-Temp. mV															
Ofen I	25.0	25.3	25.4	25.4	25.6	25.7	25.9	25.8	25.8	25.2	25.8	26.0	26.0		
Ofen II	26.0	26.3	26.4	26.4	26.4	26.4	26.5	26.5	26.5	24.7	26.7	26.8	26.9		
Ofen III	27.5	26.9	27.0	27.0	26.9	27.0	27.0	27.2	27.4	27.4	27.6	27.6	27.6		
Ofen IV	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0		
Kreislaufradiante															
Heizgasverbrauch Mill. M ³ /h	5.4	5.4	5.4	5.4	5.5	5.1	5.0	5.0	5.0	5.3	4.9	5.1	5.1		
max. Vorheizer-Temp. mV															
Temp. 85 mV	10.2	12.2	14.0	14.3	15.0	15.3	15.5	16.1	16.0	16.4	15.6	15.7	15.5		
Temp. 90 mV	23.0	23.4	23.6	23.7	23.8	23.8	23.9	23.6	23.5	23.7	23.7	23.5	23.9		
Temp. 95 mV	24.0	24.3	24.4	24.6	24.7	24.6	24.5	24.4	24.4	24.6	24.5	24.3	24.6		
Zwischenradial d_{20}															
AP I	780	781	782	780	778	777	777	777	777	777	776	776	776	778	Gesamt: 807.4 to
AP II	35.8	35.3	35.7	35.8	35.2	35.3	35.3	35.4	35.6	35.5	35.2	35.2	35.2	35.3	
50 Vol. % - °C				131				131			132		132		
Endpunkt °C				170				168			157		168		
Aromaten + Unge., Vol. %				21.5				18.5			16.0		17.5		
Naphthene				36.0				32.0			34.0		35.0		
Paraffine				42.0				49.5			50.0		47.5		
Abstreifer d_{20}															
50 Vol. % - °C	100	797	798	798	794	792	795	793	791	797	792	793	795	Gesamt: 682.2 to	
Endpunkt	204	197	184	185	196	197	191	200	199	193	210	210	197		
Benzin -100°C d_{20}															
Aromaten + Unge., Vol. %	63.5	61.5	62.0		62.5	61.5	61.2	58.4	61.0	61.0	61.0	61.0	61.0		
Naphthene				10.0				11.6			11.9		12.0		
Paraffine				27.5				30.5			27.1		27.0		
Jodzahl n. Hanus	0.9	0.9	1.1	1.1	0.9	1.1	0.9	0.9	1.1	0.2	0.9	1.1	0.9		
AP I	-8.8	-4.8	-7.6	-5.1	-5.4	-6.2	-5.7	-4.8	-5.0	-6.5	-5.8	-2.4	-6.7		
AP II				-62.0				-61.9			-61.5		-60.8		
Siedebeginn °C				58				58			51		50		
Vol. % - 100 °C				81.5				87.5			83.2		87.0		
Endpunkt				165				165			165		165		
O. I. I M.M.				81.4				81.0			81.6		81.6		
O. I. II M.M.				91.4									91.8		
Vol. % im Abstreifer				88.7				82.8			87.5		87.3		
Gew. %															
Fraktion über 100°C d_{20}															
AP I (ber.)	-48.4	-47.4	-44.0	-46.3	-45.5	-51.0	-42.0	-48.0	-54.0	-44.2	-53.0	-51.0	-46.0		
Siedebeginn °C				166				166			165		165		
Endpunkt				292				288			288		288		
Vol. % im Abstreifer															
Gew. % im Abstreifer															

Tagesdurchschnitt
 Durchschnitt für gesamten Periode
 Abstreifer - Temperatur
 Arom. + Unge., Vol. %
 Jodzahl
 Arom. + Unge., Vol. %
 Jodzahl
 Arom. + Unge., Vol. %
 Jodzahl

Periode Nr. 1/40

Tafel II
Produktanalysen

Bag Target
1 -30/4.13

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand

d 20	.778	.795	.797	.899
AP I °C	44.3	6.2	5.7	50.7
AP II "	457.5		461.5	
Aromaten + Unges. Vol. %	20.0		60.0	
Naphthene "	33.5		11.5	
Paraffine "	46.5		28.5	
Jodzahl	1.4		0.9	
O.Z. I M.M.			82.0	
O.Z. II M.M. + Pb			91.8	
Siedebeginn °C	105	12	58	166
10 Vol. %	115	84	86	171
30 "	125	109	103	175
50 "	132	125	116	179
70 "	143	145	128	185
90 "	157	178	143	209
Vol. % = 70°C			2.5	
" -100 °C			26.5	
" -140 "	56.0	70.0		
" -165 "	93.0	84.0		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	163	169	165	274
Rückstand	1.0	1.3	1.0	2.5
Verlust	2.0	1.0	2.5	0.5
Kolonnenzerlegung Ges. %			84.6	11.6
Siedelindex	156.7			

Bilanz der Periode, Nr. 60der Kammer Nr. 1

Einspritzung	:	1025,7m ³	=	507.4to	
Abstreifer	:	850.5	=	582.8"	(81,5 Gew.%)
Armgas	:	140800	"	55	Bag Target
Reichgas	:	49250	"	72.3	
Koks	:	"	"	1.5	
Verlust	:	"	"	43.0	

C ₅ im Armgas		1.1 mg/Ltr.	=	0.2to
C ₅ im Reichgas		300.0	" "	4.8to

Abstreiferzerlegung :

C ₃		1.7 Gew.%	=	11.7to
C ₄		3.0	"	20.0"
Benzin -165°C		31.5	"	165.0"
Mittelöl		75.0	"	79.5"

Erhalten wurden :

C ₃ C ₄		31.7to	=	4.5 Gew.% der Einspritzung
Benzin -165°C		335.0	"	33.2 "
Mittelöl		79.5	"	8.8 "
C ₅ im Armgas		0.2	"	0.6 "
C ₅ im Reichgas		4.8	"	" "
Armgas ohne C ₅		54.0	"	6.8 "
Reichgas ohne C ₅		60.0	"	6.9 "
Koks		1.5	"	0.2 "
Verlust			"	+ 0.5 "

Bilanz :

Benzin + C ₅		60.0	"
Mittelöl		9.7	"
Gasbildung		21.3	"
Koks		0.2	"



Bag Target

Ka 1/P.401

30/4.13

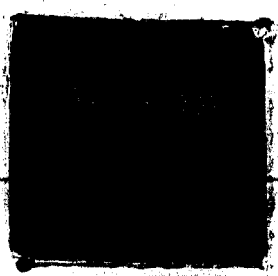
Gesamtl. v. 5. - 6. 2. 12⁰⁰ - 3⁵⁰

Reichgas	Vol. %	Arbeitsgas	Vol. %
CO ₂	0.3	CO ₂	0.3
H ₂	4.5	H ₂	55.0
N ₂	0.3	CO	0.1
Zunahme	146.4	H ₂	0.4
K.W.	90.4	Zunahme	19.5
C.-Zahl	2.55	K.W.	43.3
C ₅ H ₁₂	0.5	C.-Zahl	1.44
C ₅	100.3 mg./l. l. l.	C ₅	1.1 mg./l. l. l.
Spez. Gew.	1.510	Spez. Gew.	0.457

1 kg. Abstreifen enthält:

5. - 6. 2. 12⁰⁰ - 3⁵⁰

CO ₂	0.50 g.	C ₂ H ₆	}	0.14 g.
		C ₂ H ₄		
		C ₂ H ₂		
		C ₃ H ₈	}	13.76 g.
		C ₃ H ₆		
		i. C ₄ H ₁₀	}	38.10 g.
		n. C ₄ H ₁₀		
		n. C ₄ H ₈		



Periode Nr. 21/22

Tafel II
Produktanalysen

Bag Target
-1 -30/4.13

Durchschnittsproben der gesamten Fahrperiode.

Frischprodukt Abstreifer Benzin-165°C Rückstand

d 20	276	302	309	315
AP I °C	285.6	28.1	27.1	22.5
AP II "	251.0		231.6	
Aromaten + Unges. Vol. %	23.0		21.0	
Naphthene "	22.9		21.0	
Paraffine "	23.0		22.0	
Jodzahl	2.2		0.9	
O.Z. I M.M.			22.7	
O.Z. II M.M. + Pb			22.8	
Siedebeginn °C	31	31	33	170
10 Vol. %	31	31	32	176
30 "	100	100	105	190
50 "	125	120	117	136
70 "	157	120	131	197
90 "	159	128	150	222
Vol. % -70°C			0.6	
" -100 °C			25.0	
" -140 "	27.0	20.0		
" -165 "	25.5	20.0		
" -180 "				
" -200 "				
Endpunkt	276	206	255	304
Rückstand	1.5	1.0	1.5	1.0
Verlust	2.0	2.0	2.0	
Kolonnenzerlegung <i>von %</i>			22.2	9.8
Siedeindeks	123.8			