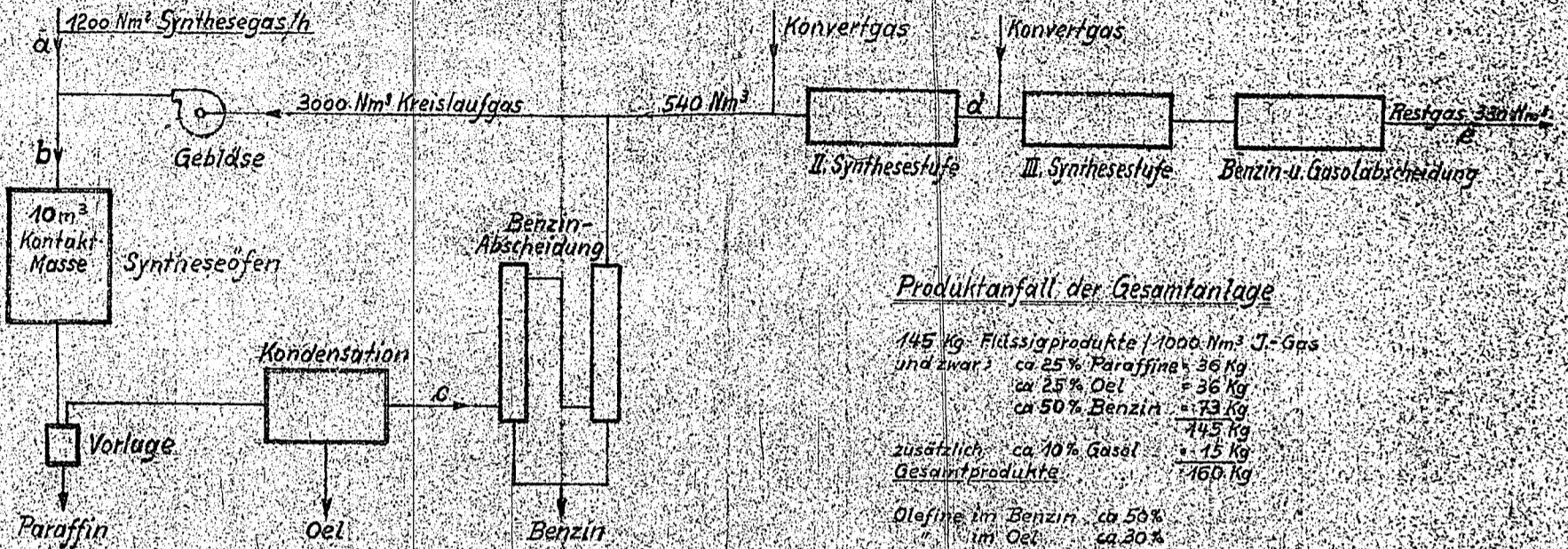


Mitteldrucksynthese von Kohlenwasserstoffen

LURGI-Kreislaufverfahren

(mit CO-reichen Gasen und Konvertgaszusatz)



Produktanfall der Gesamtanlage

145 kg Flüssigprodukte / 1000 Nm³ J-Gas	
und zwar:	
ca 25% Paraffine	36 kg
ca 25% Oel	36 kg
ca 50% Benzin	73 kg
	145 kg
zusätzlich ca 10% Gasöl	15 kg
Gesamtprodukte	160 kg
Olefine im Benzin	ca 50%
" im Oel	ca 20%

Reaktionsbedingungen:

Druck	7-10 atü
Temperatur	190-225°C
Katalysator	100 Co : 5 ThO ₂ : 8 MgO : 200 Kgr

Gasanalysen

Frischgas α

CO ₂	10,5
CO	31,8
H ₂	51,4
CH ₄	0,4
N ₂	5,9

Kontaktofeneintrittsgas β

CO ₂	19,7
CnHm	0,7
CO	28,3
H ₂	35,4
CH ₄	5,2
N ₂	10,7

Endgas hinter I. Stufe γ

CO ₂	23,5
CnHm	1,0
CO	26,9
H ₂	28,9
CH ₄	7,0
N ₂	12,7

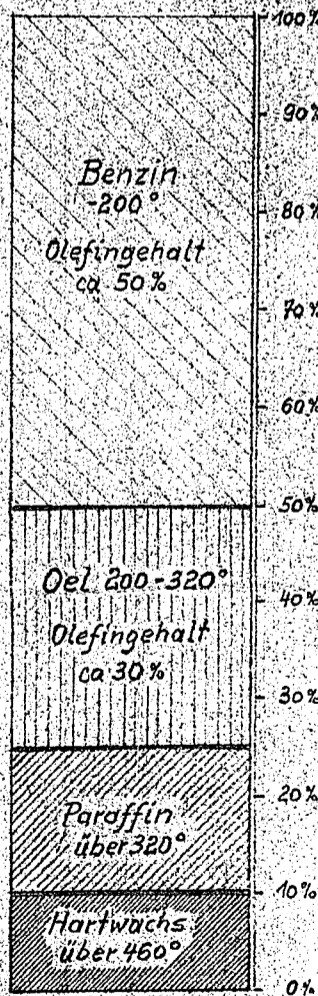
Endgas hinter II. Stufe δ

CO ₂	37,1
CnHm	1,4
CO	16,9
H ₂	12,4
CH ₄	13,7
N ₂	19,1

Restgas hinter III. Stufe ε

CO ₂	44,8
CnHm	0,5
CO	9,5
H ₂	6,4
CH ₄	16,3
N ₂	22,5

Zusammensetzung der flüssigen Produkte



Kohlenwasserstoffbilanz bez. auf 1 Nm³ umgesetztes CO-H₂

