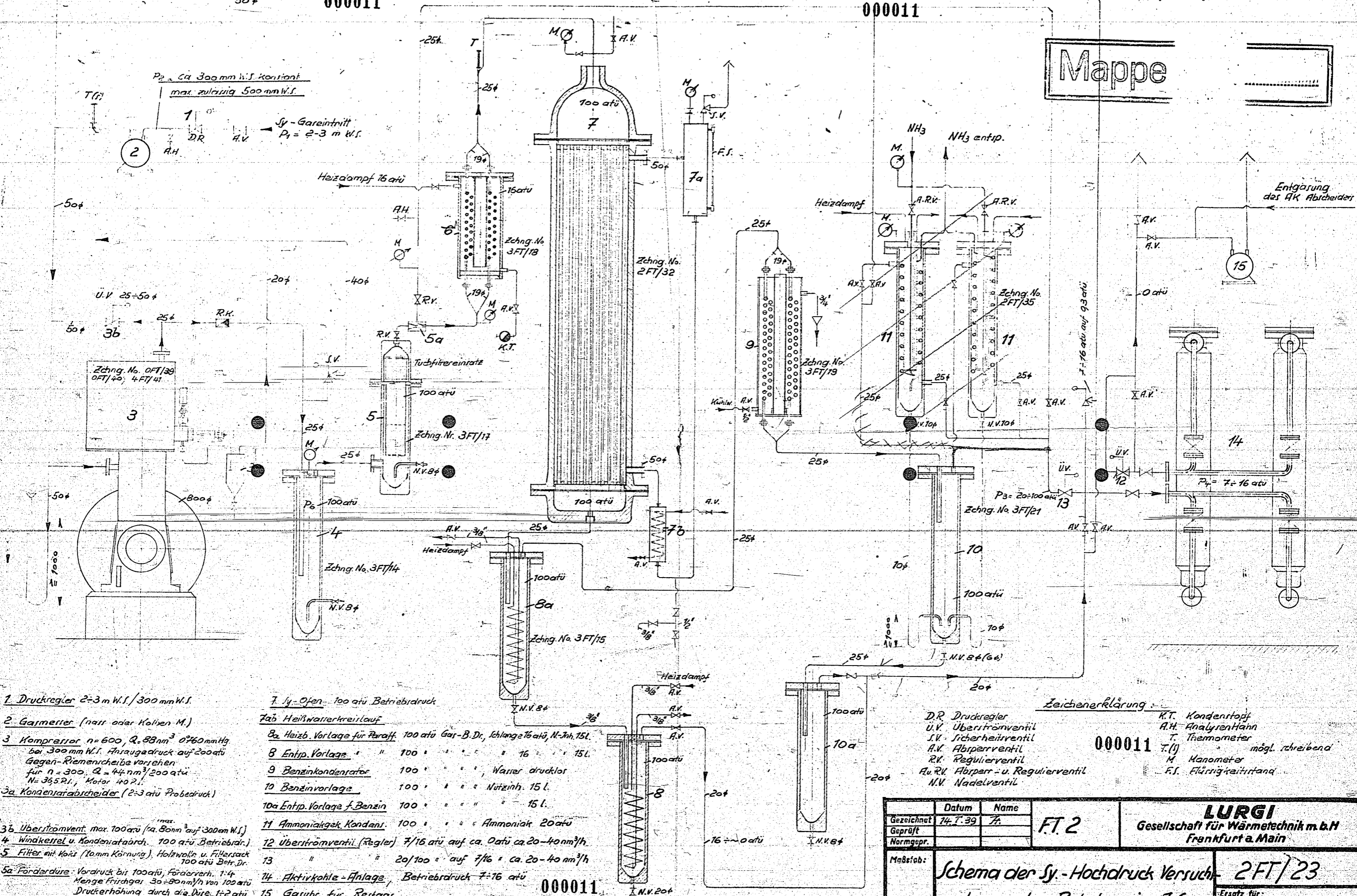


Mappe



- 1 Druckregler 2-3 m W.S./300 mm W.S.
- 2 Gasmesser (narr oder Kolben M.)
- 3 Kompressor $n=600$, $Q=58 \text{ nm}^3$ $\phi 760 \text{ mm} \text{Hg}$
bei 300 mm W.S. Ansaugdruck auf 200 atü
Gegen-Riemenscheibe versehen
für $n=300$, $Q=44 \text{ nm}^3/200 \text{ atü}$
 $N=365 \text{ P.l.}$, Motor 40 P.l.
- 3a Kondensatabscheider (2-3 atü Probedruck)
- 3b Überstromvent. max. 100 atü (ca. 80 mm ϕ auf 300 mm W.S.)
- 4 Winkelresel u. Kondensatabsch. 100 atü Betriebsdr.
- 5 Filter mit Kreis (10 mm Körnung), Holzwanne u. Filtersack
100 atü Betr. Dr.
- 5a Förderdüse Vordruck bis 100 atü, Förderverh. 1:4
Menge Frischgas 30-80 nm³/h von 100 atü
Druckerhöhung durch die Düse. 1-2 atü
- 6 Vorwärmer 16 atü Heizd., 100 atü Gas-Betriebsdr.

- 7 Sy-Ofen 100 atü Betriebsdruck
- 7a,b Heißwasserkreislauf
- 8a Heizb. Vorlage für Paraff. 100 atü Gas-B. Dr., Schlange 16 atü, N-Anh. 15 l.
- 8b Entp. Vorlage " " 100 " " " " 16 " " " " 15 l.
- 9 Benzinkondensator 100 " " " " Wasser drucklos
- 10 Benzinvorlage 100 " " " " Nutzinzh. 15 l.
- 10a Entp. Vorlage f. Benzin 100 " " " " 15 l.
- 11 Ammoniakgek. Kondens. 100 " " " " Ammoniak 20 atü
- 12 Überstromventil (Regler) 7/15 atü auf ca. Datü ca. 20-40 nm³/h
- 13 " " 20/100 " auf 7/16 " ca. 20-40 nm³/h
- 14 Aktivkohle-Anlage, Betriebsdruck 7-16 atü
- 15 Gasuhr für Restgas

Zeichenerklärung

D.R. Druckregler
 Ü.V. Überstromventil
 S.V. Sicherheitsventil
 A.V. Absperrventil
 R.V. Regulierventil
 Au.R.V. Absperr- u. Regulierventil
 N.V. Nadelventil

K.T. Kondenskopf
 A.H. Analytenhahn
 T. Thermometer
 T.(I) mögl. schreibend
 M. Manometer
 F.S. Flüssigkeitsstand

Gezeichnet	Datum	Name	FT 2	LURGI Gesellschaft für Wärmetechnik m. b. H Frankfurt a. Main
Geprüft	14.7.39	F.		
Normgepr.				
Meßstab:	Schema der Sy.-Hochdruck Versuchsanlage der Ruhrbenzin A.G.			2FT/23
				Ersatz für:
				Ersatz durch: