Gasanalysen:

	CO_2	C_mH_n	O_2	CO	H_2	CH_4	N_2	Dichte	Liter-gew.	H_u
Kokofengas	2,7	4,1	0,4	5,4	51,6	26,7	11,1			
Spaltgas	4,7	0,0	0,1	13,6	69,9	4,7	9,0	0,350	0,450	
Restgas	3,9	0,2	0,1	7,9	24,2	16,1	24,7	1,022	1,320	1838

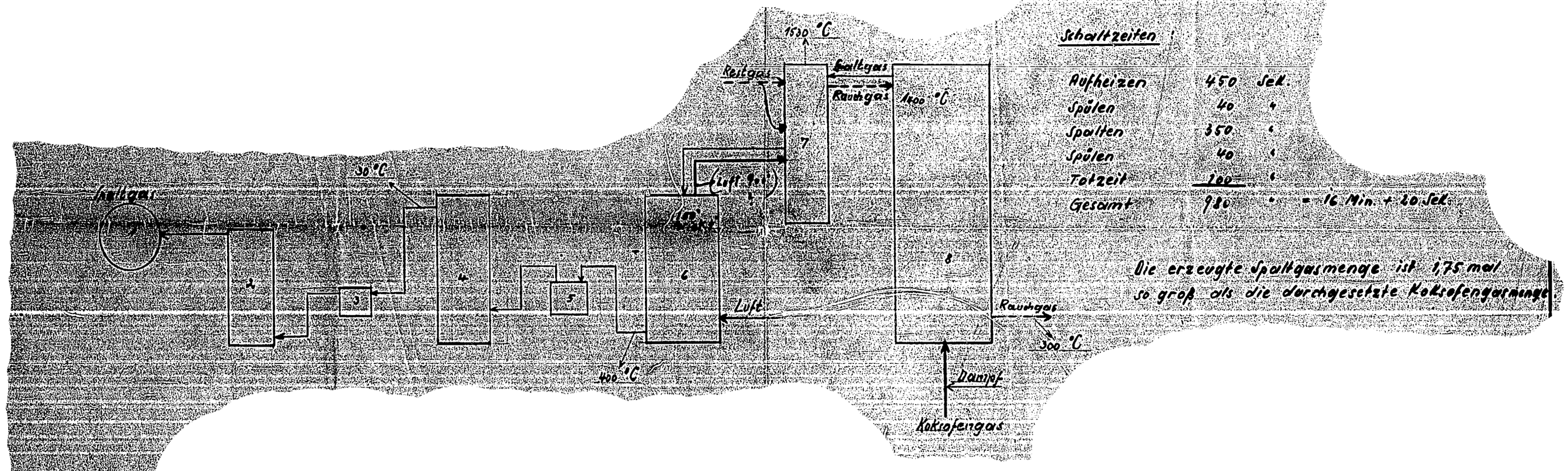
Durchsatz an:

Koksofengas etwa 5400 Nm³/h/System
Dampf " 0,8 kg/Nm³ Koksofengas + etwa 3,5 t Spülwasser/h
Restgas " 4800 " /h

Schaltzeiten:

Aufheizen	450	Sek.
Spülen	40	"
Spalten	350	"
Spülen	40	"
Totzeit	100	"
Gesamt	980	" = 16 Min. + 20 Sek.

Die erzeugte Spaltgasmenge ist 1,75 mal so groß als die durchgesetzte Koksofengasmenge



1. Gasometer
2. Tropfenfänger
3. Thermometer
4. Gaswärmer
5. Staubabscheider
6. Regenerator
7. Brennkammer
8. Kompel

Firma der Gasspaltanlage

Treibstoffwerk „Rheinpreußen"