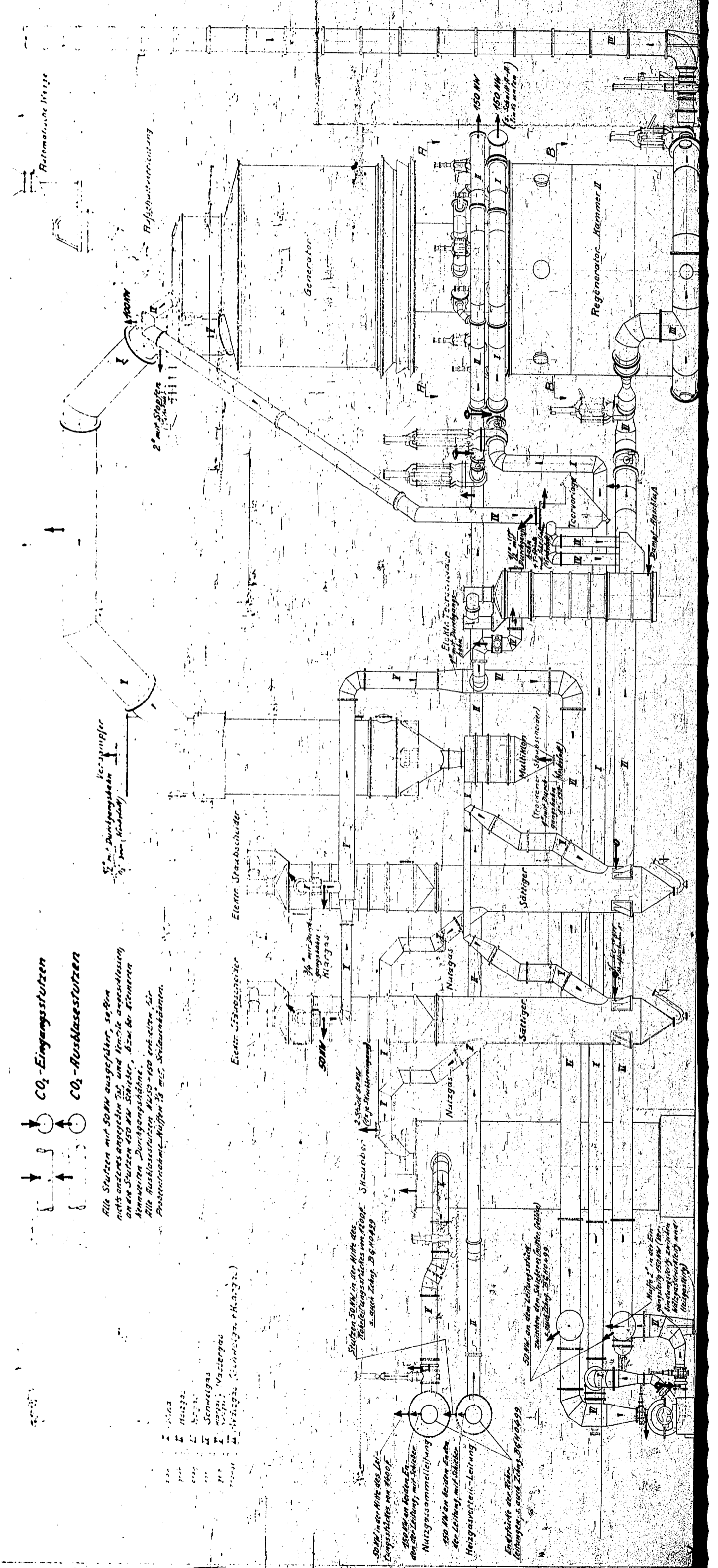


CO₂-Eingangsstutzen
CO₂-Auslasssstutzen

Alle Stutzen mit 50 MW ausgeführt, sofern nicht anders angegeben ist, und hinten angeschlossen an der Stutzen 150 MW Schieber, bzw. bei kleineren kleineren Durchgangsstutzen.
 Alle Auslassstutzen mit 50-150 MW entworfen für Probenentnahme-Muffen 18" mit Silicaumkännen.

- I. Wasser
- II. Dampf
- III. Schmelzgas
- IV. Wasserdampf
- V. Wassergas
- VI. Wassergas (Schmelzgas-Karbid)



50 MW in der Mitte des Teilteilungsstückes vom 1100° Schmelzüber s. auch Zeichn. B 510 429

50 MW an beiden Enden der Leitung, mit Schieber
 Nutzgassammelleitung
 150 MW an beiden Enden der Leitung, mit Schieber
 Heizgasverteil.-Leitung

Endstücke der Rohrleitungen s. auch Zeichn. B 510 499

50 MW an dem Leitungstück zwischen den Sättigern (siehe Zeichn. B 510 499)

Muffen 18" in der Einbaugröße 250 MW (für Hindurchleitung zwischen Nutzgassammelleitung und Wassergas)

Perzylinder
 1/2" m. Durchgangsstutzen
 1/2" m. (Kühler)

Elektr. Straßenscheider

3/4" m. Durchgangsstutzen
 Klargas

2,5 MW 50 MW
 (1/2" m. Durchgangsstutzen)

Elektr. Transformator
 1/2" m. Durchgangsstutzen
 (1/2" m. Durchgangsstutzen)

1/2" m. Durchgangsstutzen
 (1/2" m. Durchgangsstutzen)

Regenerator-Kammer II

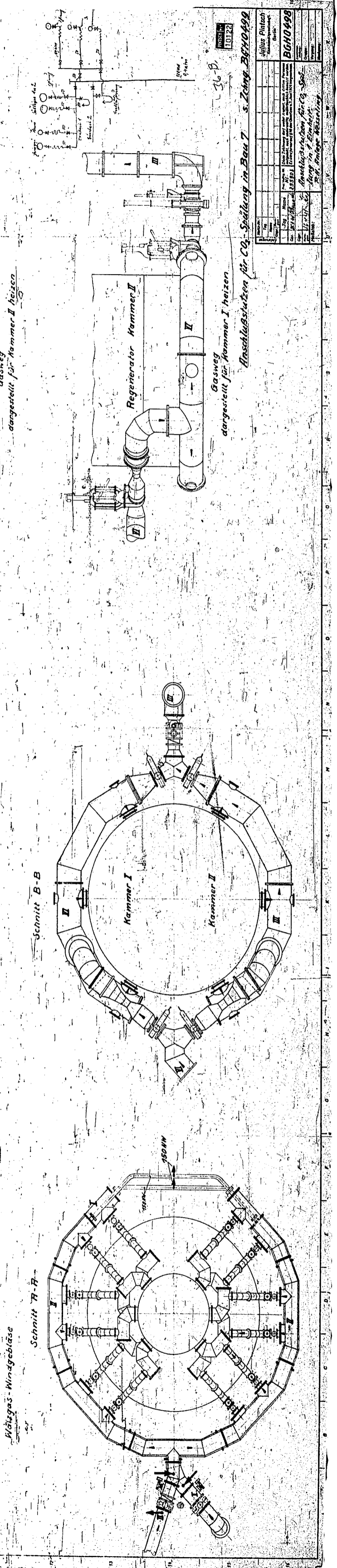
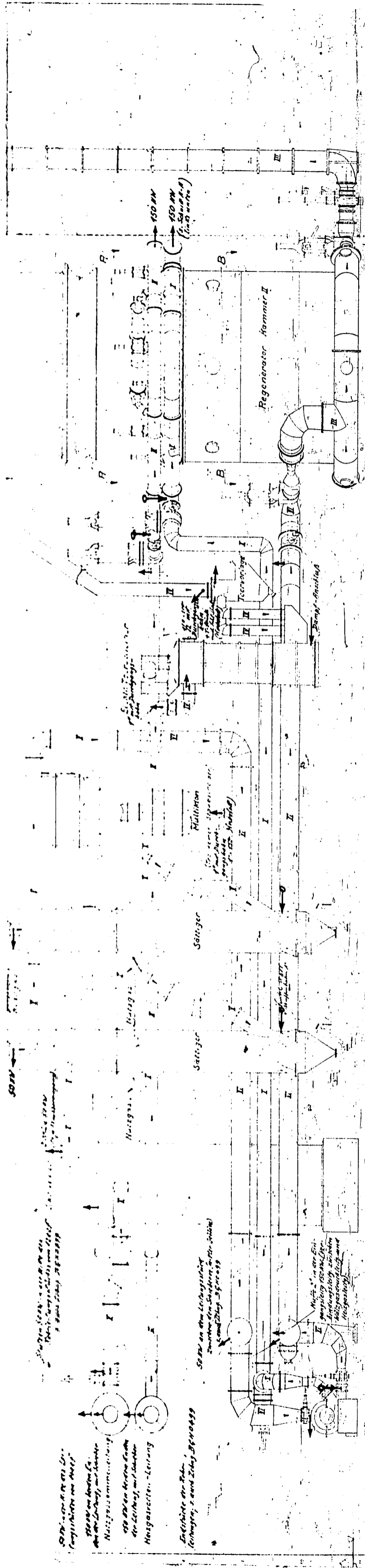
Generator

1950 MW
 2" m. Durchgangsstutzen
 (1/2" m. Durchgangsstutzen)

150 MW
 150 MW
 (1/2" m. Durchgangsstutzen)

Automatische Messze

Raffinerie



Julius Pilsch Maschinenbau Berlin	
BGH0499	BGH0499
Auftraggeber:	Auftraggeber:
Auftrag:	Auftrag:
Datum:	Datum:
Zeichner:	Zeichner:
Prüfer:	Prüfer:
Genehmigt:	Genehmigt:
Anfertiger:	Anfertiger:

26.9.
 Anschließstutzen für CO₂-Spaltung in Bau 7 s. Zeichn. BGH0499

Gasweg
 dargestellt für Kammer II heizen

Gasweg
 dargestellt für Kammer I heizen

Schnitt B-B

Schnitt R-R

Wärgas-Windgebläse