

15,0 Nm<sup>3</sup> H<sub>2</sub> Junkt  
 7,1 kg C<sub>1</sub>  
 2,5 " C<sub>2</sub>  
 5,0 " C<sub>3</sub>  
 2,5 " C<sub>4</sub>  
 1,8 " C<sub>5</sub>  
 0,6 " C<sub>6</sub>  
13,0 kg C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>

13  
 Kondensator  
 75 m<sup>2</sup>  
 Einheitsmodell  
 12000 WE

17  
 Abscheider

18  
 Kolonne 100  
 40 Böden  
 7 ata

19  
 Vorwärmer 3,75 m<sup>2</sup>  
 Einheitsmodell  
 16000 WE

24  
 Kolonne 700  
 30 Böden  
 7 ata

15  
 Verdampfer  
 40 m<sup>2</sup>  
 40000 WE

18  
 Austauscher  
 2 m<sup>2</sup>  
 15000 WE

102 kg  
 HD-Dampf

500 kg  
 Rohprodukt

1,0 Nm<sup>3</sup> H<sub>2</sub>  
 0,7 kg C<sub>1</sub>  
 4,8 " C<sub>2</sub>  
 22,3 " C<sub>3</sub>  
 32,2 " C<sub>4</sub>  
 832,0 " C<sub>5</sub> u. höher  
 892,0 kg C<sub>1</sub>-C<sub>5</sub> u. höher

832 kg

832 kg

70°

70°

35°

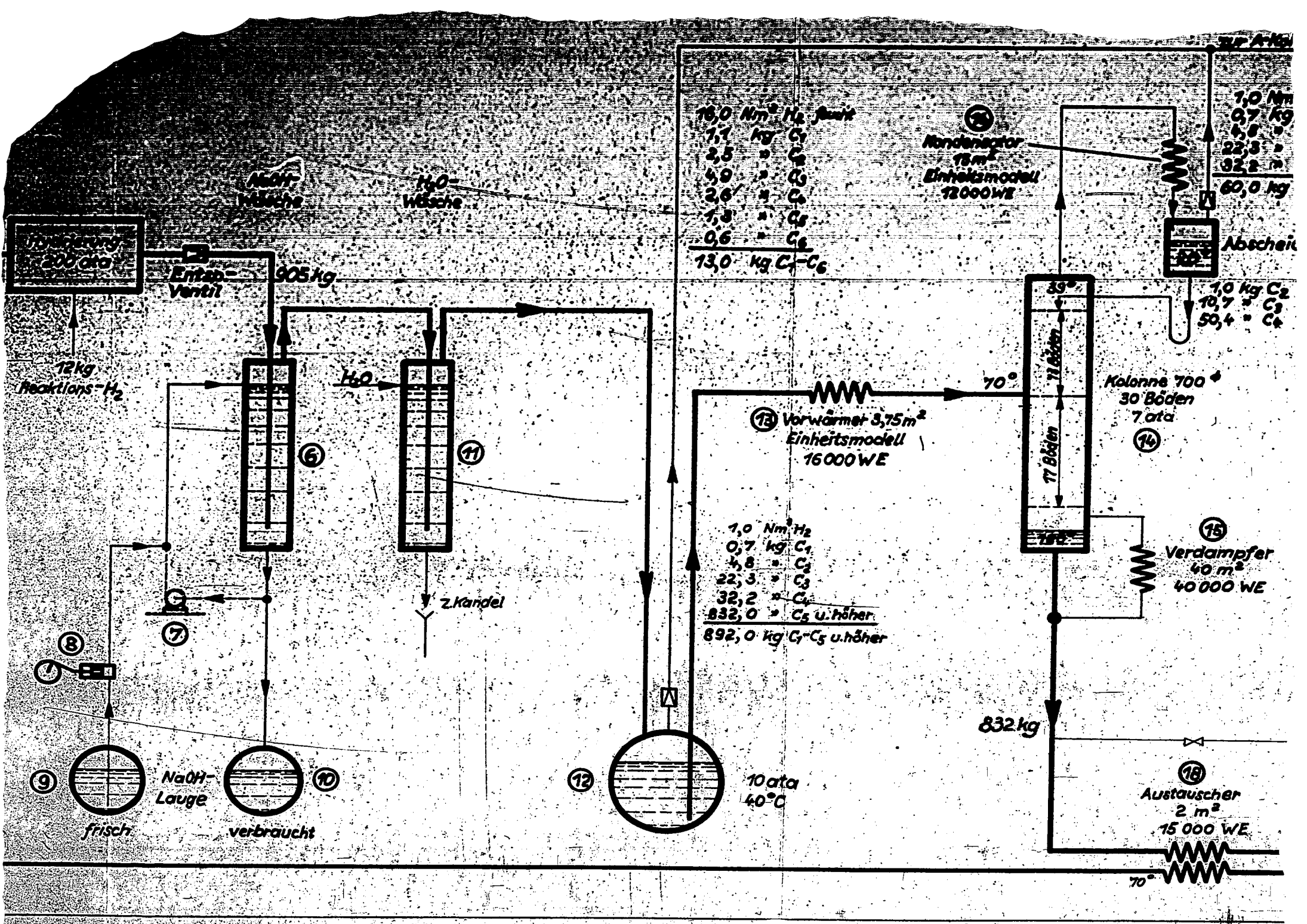
77 Böden

77 Böden

77 Böden

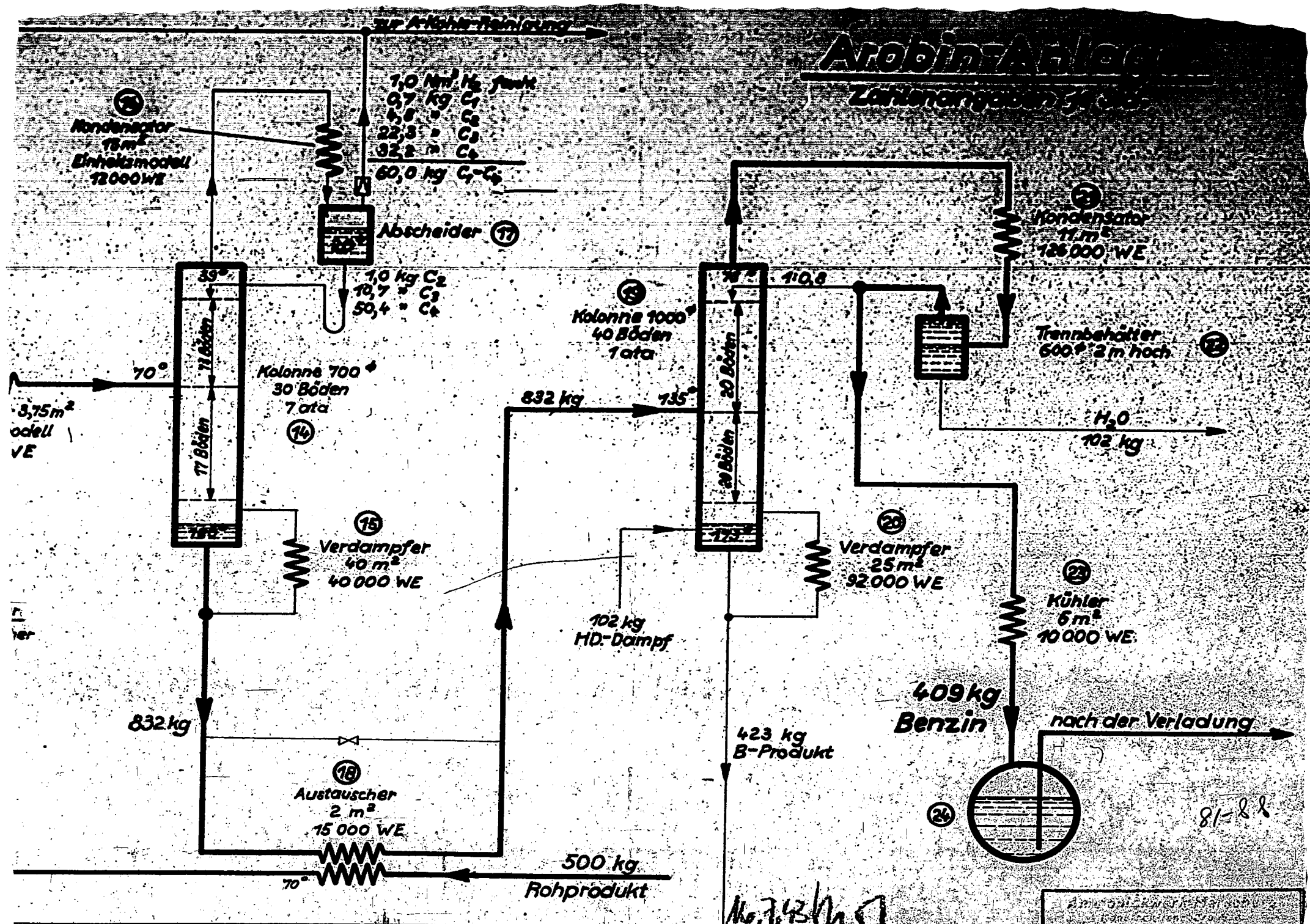
77 Böden

77 Böden



# Arobin-Anlage

## Zahlenangaben

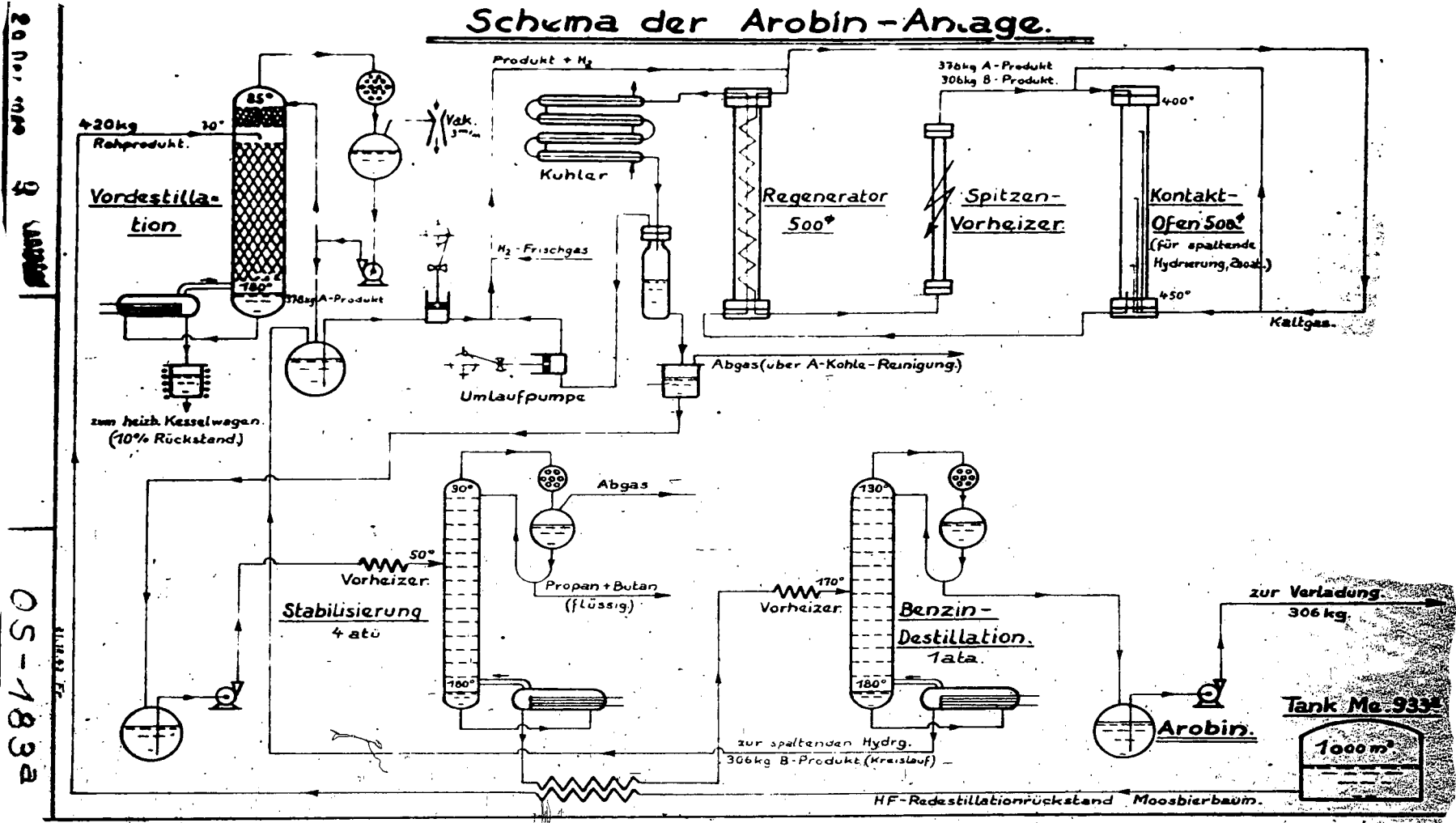


No. 7.43/12

Ammann & Schweizer AG	
Zürich	
Dat. 13.7.43	Blatt B Sk 67b
Sept. 1943	

81-22

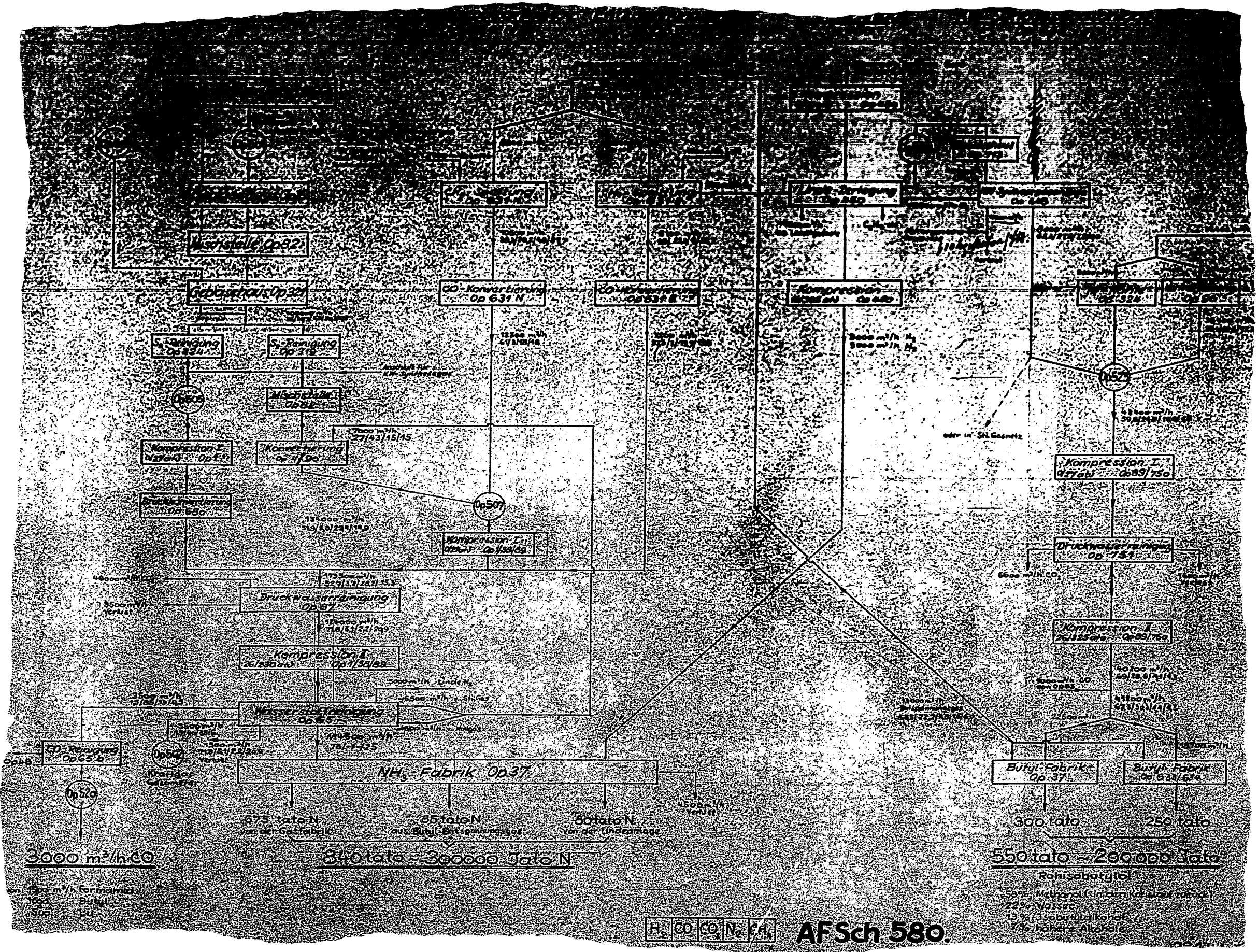
# Schema der Arobin-Anlage.



20. Nov. 1934

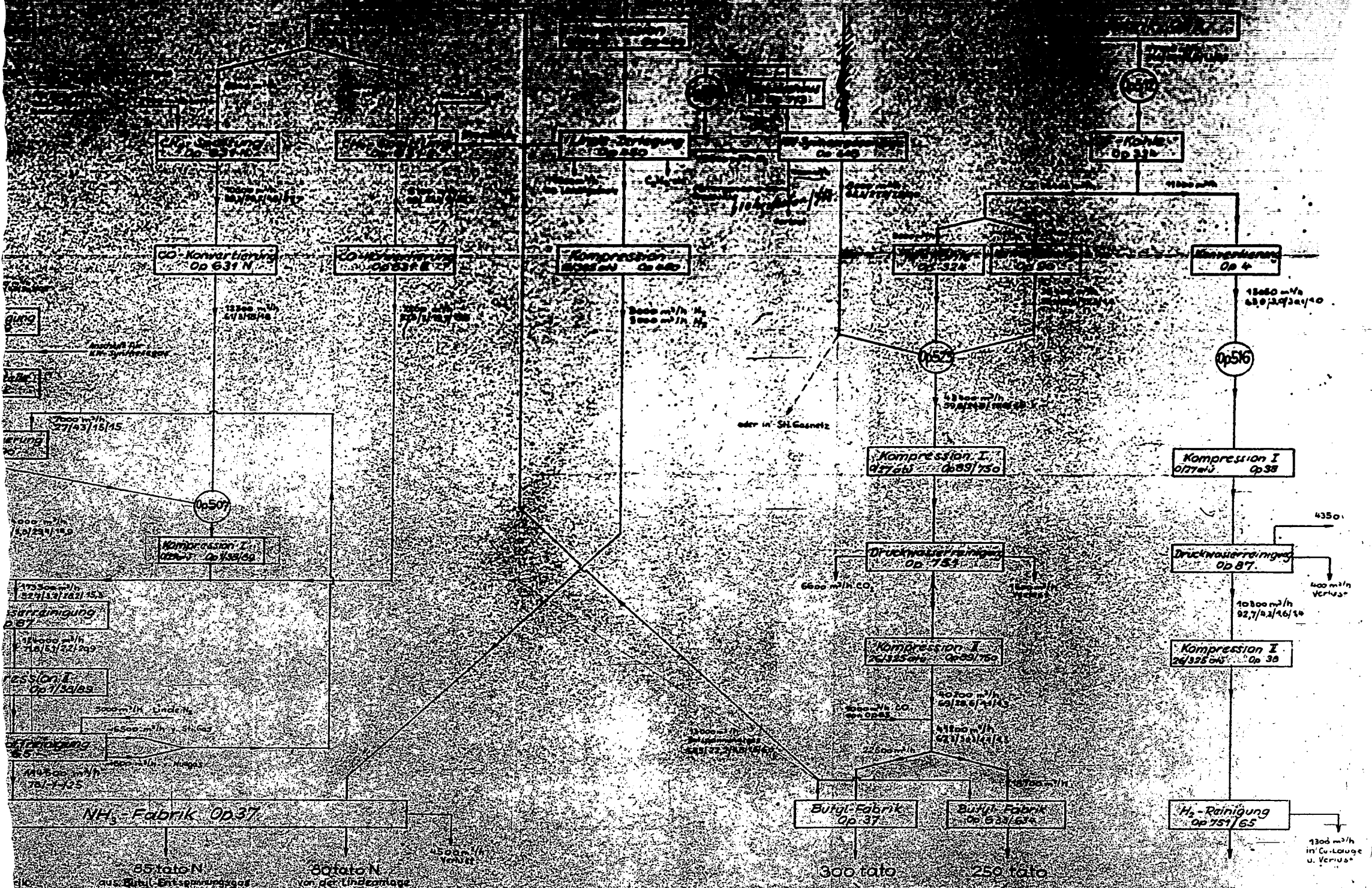
OS-183a





AF Sch 580.





340 tate - 300000 Tate N

550 tate - 200000 Tate

9000 m<sup>3</sup>/h H<sub>2</sub>



AFSch 580.

Rohrbedarf  
 58% Methanol (in der Kristallisation)  
 22% Wasser  
 13% 35% Butylalkohol  
 7% höhere Alkohole

davon ~ 3200 m<sup>3</sup>/h Buna Lu  
 Lu  
 3800  
 1600 Oppau  
 1600 später für die Dr. Pier