

Aromatisierung bei 900 atm.

Welheim-Kontakt in 1,2 Liter-Ofen.

Die anliegende Tabelle enthält bisher erhaltene Werte mit Mittelöl aus Steinkohle-Verflüssigung (Schelven) und Kokersäuretech (Welheim). Danach sind die Hauptzahlen für den Vergleich der beiden Öle bisher folgende:

	Verfl. M'öl	Koch-M'öl
Leistung	0,45	0,3
Vergasung / Bl. + Verg.	16 %	13 % (1. Wert)
<u>Benzin:</u>		
Spez. Gewicht	0,801	0,816
% -100°	23,5	21,5
Endpunkt °C	185	186
% Aromaten	47	55
C.I. Res. Meth.	90	96,5
" " Mot. Meth. 1)	80	82,5
" " Mot. M. 1)	91	92,5
+ 0,12 Pb		
<u>b-Mittelöl</u>		
Anilinpunkt	-25	-40
Endpunkt °C	325	317

Danach gibt das Welheimer Mittelöl kleinere Leistung (der Vergasungsunterschied ist noch nicht sicher) und ein aromatenreicheres Benzin. Über den Überladeversuch mit dem Benzin aus Verflüssigung wird gesondert berichtet (Dr. Hirschberger, Dr. Dehn).

Der Ofen liegt noch nicht konstant. Der Versuch läuft weiter, er soll nochmals auf St. n. Verflüssigungsmittelöl umgestellt werden.

Zusammen mit
Dr. Oettinger, Dr. Wonnebauer
Dr. Fürst, Dr. Dehn.

Ungeschützt für D.P.A.-Motor aus Kanada
in i.G.-Motor.

Tabellen

Aromatisierung über Wolfram-Kontakt bei 500 nSt im I.G.-Motor

	S.P.	227	323	445	505	505	505
Betriebsstunden	S.P.	227	323	445	505	505	505
Temperatur °C	P 1271	500	505	505	505	505	505
Durchsatz		0,92	1,08	1,08	1,08	1,0	0,8
ohn Gas/kg Binspr.		1,0	1,4	1,4	1,4	1,5	1,5
S P 471		0,5	0,2	0,5	0,5	0,5	0,5
Hi-Leistung (-180°)		0,4	0,44	0,47	0,47	0,53	0,3
Verg./bi + Verg.		13,5		16		15	
Benzin							
Spez. Gewicht		0,810	0,815	0,801		0,806	0,816
% -100°		16	13,0	23,5		22	21,5
% -180°		68,0	92,5	94,5		93,5	91
Endpunkt °C		190	196	183		182	186
% Aromaten		41	47	48		51	55
O.2. Res. Meth.		85,5			90	95,5	93,5
" " Mot. Meth.		75,5	76,5	79,5	80,5	81,5	82,2
" " " H.+ 0,09 Pb		89,5 ¹⁾	95,5	98,5	87	99,5	
B-Mittelöl							
Spez. Gewicht		0,964	0,920	0,928	0,952	0,982	0,952
Schmelzpunkt °C		-16	-12	-19	-27	-43,6	-32
Endpunkt		312	320	333	317	332	325
% Phenole		13,0	0,1	0,2	0,4		0,3

1) Im C.F.R.-Motor bestimmt; diese Werte im I.G.-Motor liegen für die O.2. mit Pb um etwa 3 Punkte tiefer.

Wochenleistung bei 0,2 bzw.

Teilzahl - bei 1,2 l/min

In folgenden sind die bisher mit Steinkohlverflüssigungsmitteln
SI-3219 mit diesem Kontakt erhaltenen Werte zusammengestellt.

Leist.-Stufen	227	251	271
Temp. IV (°C)	25,5 (500°)	27 (510°)	27 (510°)
Leistung	0,4	0,45	0,45
Vorgasung / Si + Vorg.	15,5	16,0	—
obm Gas/kg Einspritzung	1,0	1,5	1,5
Benzine Sp. Gew.	0,810	0,825	0,830
% -100°	16,0	20,5	20,5
% -130°	38,0	30,5	31,5
Unsp.	190°	185°	181°
% Aromaten	41	40	47
O.G. Gas. Meth.	87,5	87,5	—
%	75,5	76,5	73,5
" " " + 0,2 l/min	80,5	80,0	83 (10)
Sp. Gew.	0,920	0,925	0,930
Schmelzpunkt	-12°	-15°	-27°
Siedepunkt	320°	320°	320°

Im Verlauf von 6 Tagen wurde bei 27 IV. das Benzol und b-Äthyl-
SI wesentlich, der Endpunkt des b-Mittelteils stieg an letztem Tag an,
dabei blieb hinter die Benzolleistung konstant. Daraufhin wurde
nächst der S-Zugatz von 0,2 auf 0,5 % erhöht, aril. und noch der
Partialdruck und die Temperatur zurückgenommen werden. Bemerkt
das das Ölprodukt gut aussieht, während das b-Mittelteil
Eigenschaften...

Die Zusammensetzung des Benzolteil
erliegen die b-Mittelteil 75,5. Zahl für die von...
erhöhte 0,5 von 0,2 l/min. Gas. SI mit 0,2 l/min
steigt. Im Versuch mit 0,2 l/min Gas. SI mit 0,2 l/min
steigt. Der Partialdruck konstant...