

1098

8. Oktober 1940.

032295

Schemata für Dr. Altpeter. Wirtschaftsaussch.

1.) Menge der erzeugten Produkte = 5 660 m³ flüssige Prod.
= 7,75 t/h.

Es werden zur Zeit erreicht 128 g flüssige Produkte/m³ Idealgas, wobei ein Wassergas mit 67 % CO+H₂ zugrunde gelegt wird.

Also für 7,75 t erforderlich 60 600 m³ Idealgas
= 69 700 m³ Wassergas.

Die derzeitige Erzeugung an Wassergas beträgt 60 000 m³ = 52 200 m³ Idealgas und die Produktionsmöglichkeit daher 6,68 t/std.

Da die Wassergas-Erzeugung nach Erstellung von 2 zusätzlichen Generatoren 75 000 m³/std. betragen wird, wobei 2 Generatoren voll in Reserve stehen, so erscheint die Erzeugung von 7,75 t/std. Flüss. Produkte völlig gesichert. Vom Wassergas her ist bei dieser Produktion eine Reserve von ca. 7 % vorhanden; die nach den Versuchen der D.V.A. sich ergebende Steigerung des Verflüssigungsgrades ist nicht eingesetzt und gibt eine zweite Reserve.

In den 3 Schemen ist ~~folgendes~~ folgendes zu bemerken:

In Schema I: Nach Umstellung auf olefinische Produkte wird es möglich sein, ein Dieselöl mit normalem Siedebeginn zu erzeugen und trotzdem ohne Spaltung nur durch Heißrefraktion ein brauchbares Antebenzin herzustellen. Wir haben vorläufig diese Qualitätsverbesserung nicht berücksichtigt.

In Schema II: Die gesamte bis 200° siedende primäre Benzinfraction ist unverändert für Antebenzin eingesetzt. Daher ist der Bedarf an Dieselöl-Fraktion hoch. Setzt man einen entsprechenden Teil der Schwerbenzine in eine thermische Refining Anlage ein, so verringert sich der Bedarf an Dieselöl, falls gewünscht, bis auf Null.

