



Unter Anwendung von Wassergas jedoch konnte das Verbrauchsverhältnis herabgedrückt werden, blieb aber immer noch wesentlich über dem Verhältnis von  $H_2$  : CO zu Wassergas. Eine planmäßige durchgeführte Extraktion mit dem Ziel, die anfänglich gewonnene Paraffinmenge, die wie bei früheren Versuchen so auch hier von einer bestimmten Zeit ab stetig gefallen war, wieder zu erreichen, brachte Überlegungsgemäß keinen Erfolg. Beim Eisenkontakt ist daran die mit Alterwerden des Kontaktes bei konstanter Temperatur des Ofens abfallende Paraffinbildung scheinbar durch Ausklausur der Alkalität des Katalysators bedingt. Die nach 92 Tagen durchgeführte Extraktion aus Kraska der Entleerung und nachfolgende Froekzung des Kontaktes mit überhitztem Wasserdampf bei 200°C ermöglichten eine leichte Entleerung des Ofens in kürzester Zeit.

2. Wasserstoff - 14 mm Röhrenofen wie folgt bis 191:  
 Tieftemperatur - Eisenkontakt. Bei bisher 27 Betriebs-Tage wurde bei einer Temperatur von 207 - 214°C, normaler Belastung mit Wassergas in Kreislauf 1 + 2,5 und einem Gasdruck von nur 10 atü; in Durchsatz 55 % CO +  $H_2$  erreicht. Während selbst nach Abkühlung des Kontaktes die flüssigen Produkte zunächst einen Benzolgehalt bis 200°C von über 60 % aufwiesen, ging dieser allmählich mit Alterwerden des Kontaktes bis heute auf rd. 50 % zurück, wobei der Paraffingehalt auf 30 - 35 % anstieg. Diese Ergebnisse konnten wir früher einmal auch bei ausgesprochen paraffinbildenden Eisenkontakten feststellen, wobei naturgemäß schon die anfängliche Paraffinbildung wesentlich höher lag als bei vorliegenden Tieftemperaturkontakt.

*[Handwritten signature]*