

7a

Obh.-Holtz, den 11. Januar 1943.

Abt. VII, Nr. 10/11

Siehe auch Nummer mit Dyrzahl 1107.

Nummer 4733

Dr. Professor Dr. G. G. G. G. G.

Vorbereitung des Ofens für Druckversuchsanlage

A.) In Abhängigkeit der Richtung konnte der erste Abschnitt des Wassergaskreislauf-Versuches in Ofen 10 - 4 m Doppelrohrföfen - unter Berücksichtigung der Belastung mit Alterwerden des Kontaktes abgeschlossen werden. Als vorläufiges Ergebnis kann mitgeteilt werden:

Belastung im Ofen: $115,4 \text{ g/Std. Wasser}$
Temperatur: 200°C
Ausbeute an Wasser: $115,4 \text{ g/Std. Wasser}$
Gesamtausbeute: $115,4 \text{ g/Std. Wasser}$

Glührohr "EVL"

In 10	- 200°C	60 Vol. %
In 11	200 - 120°C	40 "

In Hinblick auf die hohe Belastung des Ofens - 34 % Überlast - kann das Ergebnis aus den ersten 10 Betr.-Tagen als befriedigend bezeichnet werden.

Der Ofen läuft s. St. bei 1,25-facher Belastung.

B.) Mit Ofen 2 konnte gezeigt werden, daß das Ahfabren eines Ofens mit Kreislauf bei geringer Belastung unter vorangegangenen Restgas - Betrieb in geringen Perioden unter Normaldruck möglich ist, und ebenso, wie das Anfahren mit Wassergas im Kreislauf bei niedriger Belastung, zu dem gleichen Ergebnis führt. Es wird s. St. versucht, dem gleichen Ofen ohne Restgasbehandlung direkt mit Kreislauf bei niedriger Belastung Ingang zu bringen. Das bisherige Ergebnis ist zufriedenstellend.

1.1.1.1.1.1.1.1

Nachdem der erste Kontakt der Katorfabrik in unserem Ofen 15 - 4,5 m Doppelrohrföfen - scheinbar infolge der zu starken Reduktion des Kontaktes nicht das gewünschte Ergebnis brachte, wurde aus der gleichen

b.w.

gleichen Kontaktmasse für eine Befüllung des gleichen Ofens,
 eine Charge nur schwach reduziert und wie die früheren Kontakte
 direkt mit Wassergas in Kreislauf angefahren, wobei wir bis heute,
 gegenüber dem ersten Kontakt, folgendes feststellen können:
 Bei wesentlich niedriger Vergasung liegt die Ausbeute an flüssigen
 Produkten und der Paraffingehalt in den flüssigen Produkten höher.
 Bei normaler Belastung des Ofens, einer Temperatur von 240 - 245°C
 und einem Kreislauf 1 + 2,5 betrug nach Abkühlung des Kontaktes
 bei einem CO + H₂-Umsatz von 70 % die Ausbeute an flüss. Produkten
 110 g/hr Wassergas, wobei der Paraffingehalt oberh. 320°C steigend
 rd. 55 Gew.-% anwuchs.
 Das Verbrauchsverhältnis von H₂/CO = 1,43 liegt auch bei diesem
 Kontakt, ähnlich wie bei dem ersten, noch stark über dem in Wassergas
 vorliegenden H₂/CO-Verhältnis und ist s.W. durch die Herstel-
 lung bzw. Zusammensetzung des Kontaktes bedingt. Jedenfalls zeigt
 aber dieses Ergebnis eindeutig, daß die Schwache Reduktion dieses
 Eisenkontaktes eine viel bessere Ausbeute und größere Paraffin-
 menge aufzunehmen läßt, als diese mit dem ersten stark reduzierten
 Kontakt erreicht wurden.

untersucht
 15.11.1916
 16.11.1916
 17.11.1916
 18.11.1916
 19.11.1916
 20.11.1916
 21.11.1916
 22.11.1916
 23.11.1916
 24.11.1916
 25.11.1916
 26.11.1916
 27.11.1916
 28.11.1916
 29.11.1916
 30.11.1916
 1.12.1916
 2.12.1916
 3.12.1916
 4.12.1916
 5.12.1916
 6.12.1916
 7.12.1916
 8.12.1916
 9.12.1916
 10.12.1916
 11.12.1916
 12.12.1916
 13.12.1916
 14.12.1916
 15.12.1916
 16.12.1916
 17.12.1916
 18.12.1916
 19.12.1916
 20.12.1916
 21.12.1916
 22.12.1916
 23.12.1916
 24.12.1916
 25.12.1916
 26.12.1916
 27.12.1916
 28.12.1916
 29.12.1916
 30.12.1916
 31.12.1916