Analysen-Serie . 20. Sept. 1940.

Kammerdaten: Kontakt 6434. Kontaktvolumen: 9.5 m³

Frischgas: 3300 m³/h Dichte: 0.395 kg/m³
Gaseingang: 30000 " " " 0.290 "
Gasausgang: " " 0.498 "
Druck Kammer-Eingang: 657 Atm.
" " -Ausgang: 652 "
Kaltgas: Ofen I: 2600 m³/h, Ofen II: 1900 m³/h

Temperatur: Of I. Eing. 21°mV*) Of II Eing.: 21°mV
" Ausg. 23° " " Ausg.: 21° "
" höchstes 23° " " höchstes: 22° "

Einspritzung: 38% Steinkohlenmittelöl -325°
38% B-Mittelöl -325°
24% Gasöl -325°

Einspritzmenge: 4000 l/h. Spez. Gew. 0.903/20°C.
Entspannungsgas ob. Dach 650 m³/h
Wasser zum Regenerator 1300 l/h.
Armgas: Menge 410 m³/h Druck 42 Atm.
Reichgas " 115 "
Dest.-Abgas " 20 " (geschätzt).

*) Kammertemp. = 40°C

	Frischgas Leuna I	Frischgas Leuna II	Kammer-Eingang Leuna	Kammer-Eingang Wi-ag	Kammer-Ausgang Leuna	Kammer-Ausgang Wi-ag	Armgas Leuna I	Armgas Leuna II	Armgas Wi-ag	Reichgas Leuna I	Reichgas Leuna II	Reichgas Wi-ag	Destillations-Abgas Leuna	Destillations-Abgas Wi-ag
CO_2	0.72	0.68	0.09	–	–	0.06	–	–	–	0.22	0.16	0.22	1.04	0.76
H_2S	–	–	0.03	–	0.01	–	0.01	0.01	0.06	0.90	0.88	0.77	–	–
O_2	0.08	0.06	0.37	0.39	0.12	0.58	0.33	0.25	4.90	0.12	0.13	0.45	0.70	0.80
H_2	81.45	81.56	75.83	71.11	74.36	68.34	56.87	57.31	55.20	10.80	10.36	10.50	2.34	2.87
CO	1.09	1.13	0.36	0.42	0.13	0.37	0.21	0.42	0.74	0.32	0.10	0.45	0.27	0.32
N_2	3.75	4.65	10.65	12.25	10.60	11.64	10.90	9.70	14.30	3.30	3.70	5.64	17.16	18.68
CH_4	7.91	7.92	11.16	13.21	13.16	17.66	28.05	28.30	4.80	29.37	29.35	28.44	7.91	7.56
C_2H_6			0.05	0.20	0.06	0.17	0.31	0.44	0.61	1.79	1.67	0.74	0.75	1.76
C_2H_4			–	–	–	–	0.04	0.34	–	0.03	–	–	0.56	–
C_3H_8			0.44	0.61	0.49	0.27	1.36	1.25	1.61	14.36	14.70	17.46	13.06	17.36
C_3H_6			0.01	–	0.01	–	0.01	–	–	0.13	0.20	–	0.02	0.05
$n.C_4H_{10}$			0.82	0.59	0.22	0.61	0.17	0.15	1.21	8.42	8.46	22.73	6.68	21.00
$i.C_4H_{10}$			0.52		0.39		1.55	1.52		19.00	18.80		27.65	
$n.C_4H_8$			0.01	–	–	–	– 1	0.01	–	0.52	0.10	–	–	–
$i.C_4H_8$			–		–		0.05	–		0.22	0.27		0.47	
C_5			0.27	0.22	0.34	0.23	0.60	0.62	0.42	11.10	11.70	7.96	18.85	11.44
	100.–	100.–	100.–	100.–	100.–	100.–	100.–	100.–	100.–	100.–	100.00	100.–	100.–	100.–
Heizw. g/l			7.2	7.9	8.2	8.0	10.9	10.5	11.5	38.2	38.2	42.0	15.1	14.9
" kcal			7.4	8.2	7.9	8.4	10.9	10.9	11.7	38.0	38.1	38.6	15.4	13.5
" C_5			72.0	72.0	72.0	70.0	74.4	75.7	75.0	74.6	75.8	74.3	75.9	74.2

	Einspritzprod. Leuna	Abstreifer Leuna
C	87.92	85.84
H	10.87	13.98
N	0.22	0.22
S	0.30	0.004
O	0.50	0
Cl	0.006	0.011
d 20°C	0.9038	0.7812
Phenol	4.03	–
Antiklopfwert	46.80	57.40

	Abstr.-Wasser Leuna g/l
H_2S	3.10
NH_3	17.64
Cl	frei
CO_2	2.60

Abstreifer unter 650 atü Druck.
112 g Produkt lieferten bis 10 mm entgast 22.4072 g Gas folgender Zusammensetzung (Leuna)

	Prod.	Gew.-%
NH_3	16.1	0.06
CO_2	13.0	0.13
H_2S	27.7	0.75
O_2	31.7	0.22
H_2	310.0	2.13
CO	23.6	0.25
N_2	972.0	0.60
CH_4	1800.0	6.72
C_2H_6	53.4	0.36
C_2H_4	1.2	0.01
C_3H_8	422.2	4.14
C_3H_6	1.8	0.02
nC_4H_{10}	456.0	5.92
iC_4H_{10}	862.8	13.52
nC_4H_8	10.7	0.13
iC_4H_8	896.2	14.40
C_5	364.0	14.25
C_6		25.57
C_7		9.32
C_8 u. höh.		4.25
H_2O		
	6163.3	100.00

ccm

Anl. 2