

100 % C - Vergasung = 180,275 kg C/t R.K.
 CO₂ ; 0,905 kg/t R.K. ≈ 1,34 m³ CO₂/t R.K.
 CO ; 3,97 " ≈ 8,07 m³ CO /t R.K.

Bei einem C - Gehalt der Kohle von 83,5 % und einem ange =
 nommenen Abbau von 96 % werden an C abgebaut:

1000 · 0,835 · 0,96 = 802 kg C / t R.K.

Die Vergasung beträgt damit 22,5 %.

Die in der Trockenkohle entnommenen 1,05 % S mögen zu rund
 80 % in H₂S übergehen, sodaß etwa 6,1 m³ H₂ S/ t, R. K. entstehen.

Bei 10 % O₂ in der Reinkohle sind
 1000 · 0,1 · 0,95 = 95 kg O₂ vorhanden, die 108 kg H₂O bilden.
 Da die Trockenkohle 2 % Wasser enthält, werden rund 22 kg H₂O/t R.K.
 zugeführt; zusammen im Ofenausgang 130 kg H₂ /t R.K. Unberücksich =
 tigt ist das in die Regeneratoren eingespritzte Wasser.

hkeit
Löslichkeitswerte bei 700 at.

Gas	Abschlammöl ≈ 1050 dynamisch	Kohleabstreiferprodukt ≈ 1000		Waschöl	
		dynamisch	statisch	dynamisch	statisch
H ₂	0,0866	0,037	0,05	0,078	0,1
CO + N ₂	0,0762	0,04	0,08	0,083	0,16
CO ₂ +H ₂ S	0,524	0,80	2,70	1,3	4,70
CH ₄	0,152	0,13	0,43	0,31-0,25	0,50
C ₂ H ₆	0,285	0,35	2,23	0,80	3,2
C ₃ H ₈	0,305	0,63	4,56	1,20	12,9
C ₄ H ₁₀	0,267	2,00	35,0	3,50	50,0

Dimension der Werte:

m³ Gas (15° C; 735 mm Hg) / -t Öl bzw. Produkt (20° C) und
 1 at Gas - Partialdruck für das Abschlammöl und Abstreiferprodukt
 m³ Gas (15° C; 735 mm Hg) / m³ Waschöl - (20° C) und 1 at Gas - Partial
 druck.