

Die verlorenen Kosten für die Kompression sind höher anzusetzen, als im Schreiben vom 24.12.40. Die Vergleichsrechnung vom 2.12.40 ist aufgemacht für eine Anlage mit den für einen 365 Tagebetrieb erforderlichen Reserven, während im Schreiben vom 24.12.40 nur mit 7000 Betriebsstunden gerechnet ist. Die Anlagekosten der Kompressionsanlage sind zu niedrig eingesetzt, ebenso übrigens auch der Energieverbrauch der Verdichtung.

Die Rechnungen auf Seite 3 und 4 haben den Fehler, dass Kosten für Gas und Kosten für H_2 addiert werden. Die Richtigstellung erhöht die Summe.

Reinheit des Schmalfeldtgas:

Wichtig erscheint die Angabe von Herrn Dr. Gloth, dass das Schmalfeldtgas künftig in einer solchen Reinheit hergestellt wird, dass 94%iger Wasserstoff aus der Kupferlaugewäsche erwartet werden darf. Es bedarf dann nur noch geringfügiger Vorteile aus der Verwendung des Entspannungsgases als Synthesegas, um die Kupferlaugewäsche dem Lindeverfahren gleichwertig oder überlegen zu machen.

Schwierigkeiten durch das Schmalfeldtgas:

Im Schreiben vom 24.12.40 wird darauf hingewiesen, dass wegen der Zusammensetzung des Schmalfeldtgas bei der Behandlung im Lindetrennapparat grosse Schwierigkeiten zu erwarten sind. Andererseits wird aber auch die Verarbeitung dieses Gases im Kupferlaugewascher nicht so glatt gehen, wie wir das bei Gas aus Kokswassergas kennen. Wegen der Gefahr des Schäumens müssen die Querschnitte der Wascher wesentlich reichlicher als gewohnt gewählt werden, was sich natürlich auch in erhöhten Anlagekosten auswirkt. Ob sich betrieblich noch weitere Schwierigkeiten zeigen werden, kann nicht vorausgesagt werden.

Zusammenfassung:

Bei der Frage, ob das Schmalfeldtgas nach dem Lindeverfahren oder durch die Kupferlaugewäsche weiter aufbereitet werden soll, ist von besonderer Bedeutung, dass es möglich erscheint,

- 1) Schmalfeldtgas von solcher Reinheit zu erzeugen, dass hinter der Kupferlaugewäsche mindestens 94%iger Wasserstoff erwartet werden kann.