

Bei einem CO/H_2 -Verhältnis 1 : 1, 180 at und 280 - 290° wurden bei 28 - 30 % Umsatz im Gesamtflüssiganfall 48,5 % Alkohole erhalten und zwar

8,5 % Methanol
21 % Äthanol
10 % Propanol
6,5 % C_4 bis C_{11} - Alkohole
2,5 % C_{12} bis C_{20} - Alkohole.

Die 33,5 % Kohlenwasserstoffe enthielten

26,5 % Benzin
3,5 % Mittelöl
3,5 % über 300°.

Von den 18 % Fettsäuren waren

11 % wasserlöslich
5 % C_5 bis C_{11}
2 % C_{12} bis C_{20} .

Die Alkohole im Anfall verschwinden

- a) bei hohem Umsatz
- b) bei C-Abscheidung am Kontakt.

III. Paraffinsynthese

Dr. Scheuermann, Ammoniaklaboratorium, Oppau.

Es wurde mit der Ruhr-Chemie-Apparatur gearbeitet und Kobalt-Kontakte entwickelt, die hohe Paraffinausbauten geben, worüber schon früher berichtet worden ist.

Das CO/H_2 -Verhältnis war dabei 1:2, der Druck 12 atü.

Später wurden Eisenfällungskontakte entwickelt, die schon unter 230°C arbeiten. Z.Zt. sind schon Eisenkontakte vorhanden, die bereits bei 195° arbeiten.

Bei einer Stufe werden 70 - 75 g Produkt je Nm^3 Idealgas erhalten bestehend aus:

10 % Paraffin
15 % Mittelöl
15 % Benzin mit 3-5 % Alkoholen und 8-10% Ungesättigten.