

2168-30/4.03-103

Leuna Werke, den 24. April 1940
Dr. Ed

W. H. ...

Aktennotiz

ca. 9 000 m³/h Hy-H₂ für Lützkendorf

Nach einer Aktennotiz von Herrn Sabel (v. 20.4.40) ist zu erwägen, ob es zweckmäßig ist, 8 000 Nm³/h 0.760 Hy-H₂ nach Werk Lützkendorf der Wintershall A.G. abzugeben.

Für dieses Projekt sind im nachstehenden die voraussichtlich erforderlichen Aufwendungen betriebsweise zusammengestellt.

I. Fabrikationsbetriebe

- 1.) Gasfabrik: benötigt zusätzlich ^{Umbauten auf} 5/Brassert = 250 000 RM = 260 t Eisen
- 2.) Schwefelreinigung: kommt ohne Investitionen aus, falls 35 000 m³/h feinent Schwefeltes Gas aus der Alkazid-Reinigung direkt zum Kontaktwasserstoff gegeben werden können. Dies ist alkaliseitig möglich, wenn der CO₂-Gehalt nicht über 26 % kommt; der Gehalt an organischem Schwefel würde auf rd. 150 mg/m³ zu halten sein. Die Winkler-O-Wassergasfabrikation kann bei guter Kohle (Otto, Elise rot) die Bedingung: weniger als 26 % CO₂ einhalten.
- 3.) Kontaktwasserstoff: kommt ohne Investitionen aus.
- 4.) Gaskompressoren: benötigen 1 Einheitskompressor extra (15 000 Roh- = 11 000 Reingas), Aufstellung in Me 281 Nord, Platzbeschaffung durch Erstellung eines Zwillinges in Me 281. Kosten: RM 1 000 000, 600 t Eisen und 7 t NE-Metalle ohne Kabelzuleitung. Frühester Termin: 5/4 Jahre.
- 5.) Druckwassereinigung: keine Investitionen nötig.
- 6.) Wasserstoffreinigung: Derzeitige Kapazität = 125 000 m³/h Hy-H₂ (ohne Reserve). Kapazität Ende 1940 mit neuer Entspannungsmaschine = 145 000 m³/h (ohne Reserve).
Erforderliche Investitionen:
- | | | | | |
|---------------|---|------------|---|------------|
| 1 Laugekühler | = | 15 000 RM | + | 8 t Eisen |
| 1 Vakuumpumpe | = | 15 000 " | + | 6 " " |
| Kühlanlage | = | 80 000 " | + | 35 " " |
| | | 110 000 RM | + | 49 t Eisen |

Bedingung: im Rohgas nicht über 6,5 % CO; diese Bedingung kann eingehalten werden.

Die N-Kapazität der H₂-Reinigung beträgt nach etwaiger Durchführung des Projektes ca. 1 200 Tato N.