

Die vielen Schwierigkeiten und Arbeiten zur Abdichtung der unzweckmäßig konstruierten Apparatur sind aus den Tagesberichten zu ersehen.

b) Methanisierung IIIa und IIIb

Am 29.6. wurde versucht, die von Wintershall konstruierte Methanisierung II, die ohne Gasumwälzung arbeitet, anzufahren.

Nach Hochheizen wurde am 1.7. mit der Kontaktreduktion begonnen, aber nach 8 Stunden wegen allgemeinen Wassermangels der gesamte Betrieb wieder abgestellt. Die Anlage blieb bis zum 4.7. unter Gasdruck stehen und wurde nun wieder hochgefahren; Ofen IIIa bis 318° , Ofen IIIb bis 203° . Es war nicht möglich, infolge der Schaltweise (siehe Anlage III) beide Öfen auf 290° zu heizen, man konnte nur entweder Ofen IIIa o d e r IIIb hochheizen. Dasselbe zeigte sich später auch beim Fahren mit Gas. Die erste Schicht von Ofen IIIa (Element 3) reagierte schon bei geringerer Gasmenge trotz großer Dampfverdünnung (ca. 2 t Dampf stündlich). Auch wenn beide Öfen parallel geschaltet waren, reagierte immer nur das dem Eingang nächstliegende Element.

Am 11.7. wurden die Anfahrversuche als erfolglos aufgegeben, weil bis zur weiteren Klärung der Temperaturfrage als höchste Kontakttemperatur 350° nicht überschritten werden sollte. Mit dieser Temperaturbegrenzung ließ sich aber bei der vorliegenden Schaltung die Methanisierung II nicht betreiben. Es wurde von Wintershall beschlossen, zunächst die an Methanisierung I bewährte Gasumwälzung ebenfalls an II anzubauen.

Wintershall