

Kurze Zusammenfassung:

- 1.) Die Wasserstoffanlage in Ruhland ist viel übersichtlicher und zweckmäßiger gebaut als die Anlage in Lützkendorf.
- 2.) Der Methanisierungskontakt ist seit 2 1/2 Jahren ohne Unterbrechung im Betrieb und arbeitet noch gut.
- 3.) Die Betriebstemperaturen des Ni-Kontaktes liegen in Ruhland über 100° niedriger als in Lützkendorf.
- 4.) Häufige Abststellungen haben Kontaktzerfall zur Folge.
- 5.) Grössere Temperaturschwankungen führen auch in Ruhland zu Undichtigkeiten an der Apparatur. Als Dichtungsmaterial wird Europil oder Klingerit 500 verwendet.
- 6.) Als Ursache des raschen Kontaktabklings in Lützkendorf wird von Ruhland angesehen:
  - a.) viel zu hohe Anfangstemperatur bei neu eingebautem Kontakt in der Fahrperiode der Samag;
  - b.) die häufigen Abststellungen;
  - c.) das Befahren des Kontaktes mit Gas bei Temperaturen unter 250°;
  - d.) evtl. zu hoher Gehalt des Gases an organischem Schwefel und H<sub>2</sub>S in der früheren Zeit.
- 7.) Das Fahren der Methanisierung ohne Wälgas, wie es in der 2. und 3. Lützkendorfer Anlage vorgeesehen ist, hält Ruhland für sehr unsicher, da keine Temperaturkonstanz im Kontakt erreicht werden wird.