

Wäscher IIIa wurde fertiggestellt (Neufüllung mit 50er-Ringen) und in Betrieb genommen. Er zeigt wesentlich geringeren Gaswiderstand als die anderen Wäscher.

Die defekten Wärmeaustauscher IIc und IIIb wurden wieder hergestellt. Neue Defekte traten auf bei IIb und IIIa. Während es sich bei IIb um Korrosion namentlich bei den heissesten Fe-Elementen handelt, war bei IIIb ein innerer Konus wegen schlechten Sitzes undicht geworden. Um mit etwas niedrigerer Temperatur auf die Fe-Elemente zu kommen, wurden bei W.A.IIc zwei Fe-Elemente durch Alu ersetzt. Für weitere Stränge ist dasselbe vorgesehen.

Rieselkühler IIc wurde erneuert.

Kondensator III wird im Mittel- und Unterteil neu berohrt.

Die neuen Laugeleitungen zwischen Wärmeaustauscher und Kühler wurden montiert, desgleichen z.T. die neuen H₂S-Leitungen, H₂S-Kondensatleitungen usw.

Die Schwefelpumpengrube wurde zubetoniert.

Dampfbeschaffenheit:

Der Dampf hatte im Berichtsmonat genügende Reinheit (vergl. Anl. 4). Dampfdruckschwankungen waren dagegen sehr häufig. Die stärksten waren:

| | | |
|---------|-------------|---------------------|
| 7.9.40 | bis 0,9 atü | Öldampf bis 1,2 atü |
| 8.9.40 | " 1,25 " | |
| 15.9.40 | " 0,9 " | |
| 16.9.40 | 1,5 " | |
| 18.9.40 | 1,3 | |
| 20.9.40 | 1,5 | |
| 25.9.40 | 1,4 | |

Clausofen.

Produktion und Ausbeuten siehe Anlage 5.

Im Berichtsmonat konnte meist die nach dem Clausofen gehende H₂S-Menge ohne die Sy-Gas-Menge, die vor dem Clausofen zur Unterstützung der Verbrennung zugesetzt wurde, gefahren und gemessen werden.

Dabei stellte sich heraus, dass ein nennenswerter Unterschied zwischen dieser direkt gemessenen H₂S-Menge und der früher zu Grunde gelegten errechneten H₂S-Menge besteht. Wahrscheinlich ist die Synthese-