

Mit Brief vom 27.3.44 zugesandt. Originale an Hochdruck
weitergegeben. Op., 3.1.44

Abschrift

Der Reichsminister der Luftfahrt
und
Oberbefehlshaber der Luftwaffe

TL 147 - 402
3

X 14

Technische Lieferbedingungen
für
inländisches Flugbenzin
V.T. 341

März 1944

Besteht aus 3 Blatt

10749

Prüf- vorschriften BVM ¹ Ausgabe 1942 Ziffer:	Beschaffenhheitsbedingungen		
Auf- und Durch- sicht in einem Reagenzglas von 25 mm ϕ .	Der Kraftstoff muß wasserklar, frei von unge- löstem Wasser und Säure sein und darf keine festen Fremdstoffe enthalten.		
<u>Zusammensetzung:</u>		siehe Allgemeines unter 3.)	
7070 - 7094	<u>Kloppfestigkeit:</u>	O.Z. unverbleit mind. O.Z. bei 0,09 Vol.% BTÄ minde. O.Z. bei 0,115 Vol.% BTÄ mind.	78 87 89
7230 - 7239	<u>Überladbarkeit:</u>	Die Überladekurve des Kraftstoffes muß nach Zusatz von 0,120 Vol.% BTÄ bei der Prüfung in einem vom RLM- GL/A-M II zugelassenen Kraftstoff-Überladeprüfmotor mindestens oberhalb der am Versuchstage gefahrenen Eich- C 3 - Überladekurve im Bereich der Luftüber- schußzahlen $\lambda = 0,75 - 1,3$ liegen.	
7055	<u>Dichte bei 15°C:</u>	zwischen 0,760 und 0,810 kg/Ltr.	
7100-7113	<u>Siedeverhalten:</u>	Siedebeginn nicht unter mind. 10 Vo.% bis mind. 30 " " " mind. 30 " " " Siedende unter Destillationsverlust höchst.	40°C 80°C 100°C 160°C 175°C 2 Vol.%
s. Anm. 2)	<u>Reaktion des Rückstandes:</u>	Der nach der Destillation im Kolben verbleibende Rest muß neutral sein.	
7290	<u>Anilinpunkt:</u>	höchstens 10°C	
7130 - 7138	<u>Dampfdruck:</u>	höchstens 0,5 at bei 37,8°C	
7160	<u>Verdampfungs- Rückstand:</u>	Bei der Verdampfung von 100 ccm des Kraftstoffes dür- fen höchstens 5 mg Rückstand hinterbleiben.	
7190 - 7191	<u>Schwefelgehalt:</u>	höchstens 4-g/ 0,05 Gew.%	
7220	<u>Jodzahl³⁾:</u>	höchstens 4 g/100 g	
7150	<u>Schmelzpunkt:</u>	Der Schmelzpunkt des bis zur Kristallisation abge- kühlten Kraftstoffes darf nicht über - 60°C liegen.	

Zur Berechnung benutzt man den Faktor 108, unter der Annahme, daß das mittlere Molekulargewicht des Hemmstoffes dem Molekulargewicht des Kresols (108) entspricht und bei der Bromierung ein Tribromderivat entstanden ist. Der Gehalt an ZV 1 im Kraftstoff berechnet sich demnach nach der Formel:

Gew.% ZV 1 =

$\frac{\text{Verbrauchte ccm n/10 Bromid-Bromat-Lösung} \times 0,0018 \times 100}{200 \times \text{Dichte des Benzins}}$

= $\frac{\text{Verbrauchte ccm n/10 Bromid-Bromat-Lösung} \times 0,0009}{\text{Dichte des Benzins.}}$

5. Die geforderte Überladbarkeit des Kraftstoffes VT 341 gegenüber Eich-C 3 gilt für folgende Zusammensetzung:

80 Vol.% VT 341
 20 Vol.% ET 110
 + 0,120 Vol.% BTA.