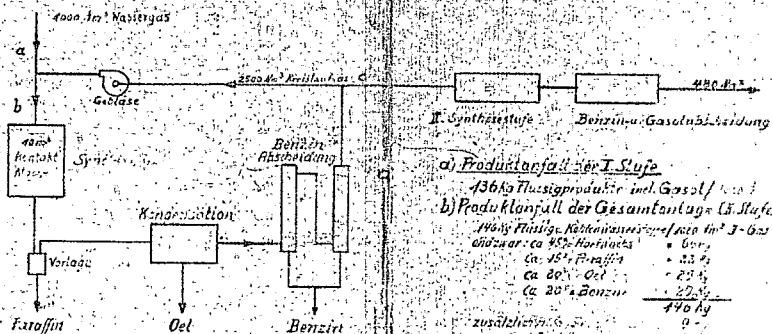


Miteldrucksynthese von Kohlenwasserstoffen LUGL-Kreislaufverfahren mit Eisenkontakten



a) Produktionsfall der I. Stufe

136 kg Flüssigprodukt incl. Gasol / 100 l J-G.

b) Produktionsfall der Gesamtanlage (3. Stufe) mit

100% flüssige Kohlenwasserstoffe incl. J-G.

Gasol	ca. 45%
ca. 45% Paraffin	ca. 33%
ca. 80% Öl	ca. 23%
ca. 20% Benzin	ca. 27%
zusätzlich:	490 kg

Gasol
Grundprodukte
170 kg

Alkyl im Benzin = 60%
Alkyl im Öl = 45%

Reaktionsbedingungen:

Druck: 20 atü

Temperatur: 230°

Katalysator: 10Fe:45Cu:92Al:Os:24NaO:30SiO₂

Gasanalysen:

Frühtgas a

CO₂ = 5,8

H₂ = 37,6

CH₄ = 0,1

N₂ = 0,4

Ofenrückgas b

CO₂ = 22,9

CO = 1,9

H₂ = 34,6

CH₄ = 2,0

N₂ = 13,0

Restgas I. c

CO₂ = 20,2

CO = 1,9

H₂ = 22,6

CH₄ = 2,0

N₂ = 17,6

Zusammensetzung des flüssigen Produkts

Kohlenwasserstoffe incl. J-G.
Benzin u. Gasol, Paraffin, Öl, etc.

