

Bericht über die Tagung der Arbeitsgruppe für Verbrennungsfragen am 26. September 1943

von Ernst Schmidt

Herr Schmidt berichtet über die Ergebnisse der Arbeitstagung über Verbrennungsfragen mit den Vorträgen des Mitglieds der Akademie Ernst Schmidt und der Herren Wilhelm Jost, Heinz Rögner, Ludwig von Müffling, Gerhard Damköhler, Heino Zeise und Werner Unger. Der Wortlaut des Vortrags ist im Abschnitt »Gemeinschaftsarbeiten« dieses Jahrbuches als Bericht des Olmanns Ernst Schmidt wiedergegeben

Probleme der Kraftstoffforschung und -versorgung in ihrer Wechselbeziehung

Von Alexander von Philippovich

(Auszug)

I. Einleitung

Kraftstoffversorgung und Kraftstoffforschung stehen in inniger Wechselbeziehung; besonders auf dem Gebiete der Verkehrs- wie vor allem der Militärluftfahrt. Diese beiden Zweige der Luftfahrt stellen stofflich fast identische Forderungen, unterscheiden sich aber in den zusätzlichen Versorgungswünschen wesentlich voneinander. Hier soll ein Bild davon gegeben werden, wie die Zusammenhänge bei den Leichtkraftstoffen besonders für Hochleistungsmotoren der jetzt gebräuchlichen Bauart und Arbeitsverfahren sind. Bei Kraftstoffen für Diesel- und Strahlantrieb oder Sicherheitskraftstoffen würde es noch verwirrender, ohne sich aber grundsätzlich zu verändern. Dabei ist die derzeitige Lage zwar in Betracht gezogen, die Ausblicke sollen aber allgemein gelten; sie werden größtenteils schon jetzt bei der Planung berücksichtigt.

Beschaffbarkeit im Inland und Einheitlichkeit sind neben höchster Leistung der Flugzeuge die wichtigsten ergänzenden Forderungen der Militärluftfahrt; diese Forderungen lassen sich nicht widerspruchlos gleichzeitig erfüllen, so daß gewisse Kompromisse notwendig sind. In Deutschland ist durch das Reichsluftfahrtministerium und die Industrie, insbesondere die I. G.-Farbenindustrie, unter Mitarbeit der Deutschen Versuchsanstalt für Luftfahrt zur Erfüllung beider Forderungen bereits sehr viel Arbeit geleistet worden, auf die im einzelnen der folgende Vortrag eingeht. Sowohl die Forderung der Beschaffbarkeit als auch die der Einheitlichkeit wirken sich bei Hochleistungskraftstoffen wesentlich stärker aus als bei Kraftstoffen der Klasse 87 OZ, so daß die Zusammenhänge unter besonderer Berücksichtigung der Hochleistungskraftstoffe besprochen werden.

2. Anforderungen der Luftfahrt an die Kraftstoffe und ihre Verwendung

Die wichtigsten Anforderungen an die Kraftstoffe und ihre Verwendung sind schon oft besprochen worden, seien aber der Übersicht halber hier noch einmal zusammengestellt:

- a) physikalisch bedingte Anforderungen:
Freiheit von Dampfblasenbildung,
keine Ölverdünnung,
gute Kältebeständigkeit;
- b) chemisch bedingte Anforderungen:
höchste Leistung,
gute Lagerbeständigkeit,
geringe Rückstandsbildung,
Korrosionsfreiheit;
- c) physikalisch und chemisch bedingte Anforderung:
Brandsicherheit.

Die Erfüllung der Anforderungen kann sowohl von der stofflichen wie von der Verwendungsseite her erfolgen.

3. Herstellungsmäßige Erfüllung der Anforderungen

a. Physikalische Eigenschaften

Dampfblasenbildung und Schmierölverdünnung sind Folgen schlechten Siedeverhaltens der Kraftstoffe, je nachdem ob sie zu viel leicht- oder schwersiedende Anteile aufweisen. Richtiges Abschneiden der Benzinfraction führt zu einwandfreien Produkten; auch kann man sie mit solchen Kraftstoffen vermischen, die gute Ergänzungseigenschaften im Siedeverlauf aufweisen. Einfache Destillations- oder Mischanlagen erfüllen den Zweck. Gelöste Gase können unter Umständen auch stören; Abhilfen sind nur konstruktiver Art. Die Kältebeständigkeit ist bei reinen Kohlenwasserstoffen nur eine Frage des Gehaltes an Reibenzol und des Wassergehaltes. Durch Verringern des Reibenzolanteiles und durch Trocknen des Kraftstoffes wird die gewünschte Kältebeständigkeit erreicht. Gemische mit Alkohol und anderen wasserlöslichen Stoffen müssen durch Auswahl geeigneter Mischungsverhältnisse, Entwässerung und Verwendung von Lösungsvermittlern kältebeständig gemacht werden. Zusätze, wie sie bei Schmierölen zur Herabsetzung des Stockpunktes oder Fließbeginnes angewendet werden, versagen hier.

b. Chemische Eigenschaften

Im nichtklopfenden Gebiet wird die erzielbare Leistung im wesentlichen durch den Füllungsgrad bestimmt, der wieder von der Verdampfungswärme abhängt. Die Verdampfungswärme unterscheidet sich aber bei den Kohlenwasserstoffen so wenig, daß sie keine große Rolle spielt. Bei Alkoholen ist sie größer, so daß die Leistung um etwa 4 bis

Zahlentafel I

Kennzahlen von hochklopfenden Kraftstoffen

Stoff	Spez. Gew. bei 20°C	Schmelzpunkt °C	Siedepunkt °C	Mol.-Gew.	H.-Gehalt %	Heizwert kcal/kg		Heizwert kcal/Ltr. H ₂	Mischwert	OZ M.-Verf.
						H ₂	H ₂			
Isopentan (2-Methylbutan)	0,620	- 21	28	72,15	16,6	11536	10650	6603	98)	R 94)
Neohexan (2,2-Dimethylbutan)	0,619	- 100,1	50	86,17	16,3	11493	10600	6679	102)	R 101)
Triptan (2,2,3-Trimethylbutan)	0,666	- 23	61	100,20	16,0	11114	10350	7237	122)	101
Isoktan (2,2,4-Trimethylpentan)	0,692	- 107,4	99,2	114,23	15,8	11353	10500	7266	100)	100
Dodekkan (2,2,4,6-Pentamethylheptan)	0,737	-	193	170,33	15,3	11326	10300	7739	93)	-
Benzol	0,879	+ 6	80,4	78,05	7,7	10016	9630	8463	96)	115
Toluol	0,867	- 95	110,3	92,06	8,6	10223	9750	8453	96)	109
o-Xylol	0,881	- 37	144	106,08	9,5	10338	9825	8656	96)	109)
m-Xylol	0,861	- 51	139	106,08	9,5	10253	9750	8421	107)	
p-Xylol	0,861	+ 13	139	106,08	9,5	10203	9700	8421	104)	
1,4-Diäthylbenzol	0,863	- 35	181	131,1	10,5	10123	9858	8527	116)	116
1,4-Äthylisopropylbenzol	0,858	- 20	156	133,2	10,8	10523	10113	8533	120)	-
Isopropylalkohol	0,785	- 89,5	82	60,06	13,3	7902	7182	6638	-	-
Isopropyläther	0,731	- 87	67	102,11	13,8	10200	9361	6773	-	105
Isopropylketon	0,800	-	121	113,11	12,4	6403	9172)	7383	-	-
Isolatylketon	0,833	-	182	132,11	12,6	-	-	-	-	-

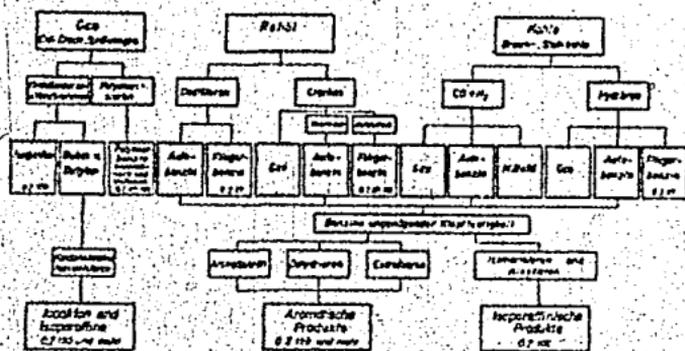
1) in 20 Vol.-%iger Mischung mit Benzin OZ 42

2) bei konst. Druck

3) R = Research-Verfahren

4) Xylol allgemein

5% höher als mit Kohlenwasserstoffen ist. Wird die erzielbare Leistung durch Klopf einsatz begrenzt, so ist die durch den chemischen Aufbau der Kraftstoffe bedingte Klopfneigung als ihr Maß die allerwichtigste Eigenschaft; dies um so mehr, als fast alle Motoren höchste Leistung anstreben. Eine Übersicht über typische Vertreter der hochklopfesten Kraftstoffe gibt Zahlentafel 1. Dazu ist zu bemerken, daß derzeit die Klopf festigkeit zwar z. T. noch nach der Oktanzahl, vielfach aber schon nach anderen Verfahren durchgeführt wird, wie dem der Überladung, das die DVL in Deutschland einführt und für das das RLM den BMW 132-Einzylinder als Prüfmotor vorsah. Die Herstellungsmöglichkeiten für hochklopfeste Kraftstoffe der Klasse 100 OZ zeigt die Abbildung 1. Man kann von den



^{*)} Alle Fliegerbenzin dieser Klasse enthalten heute fast ausschließlich die Oktanzahlen bestehen sich auf die verbleibenden Produkte

Abb. 1
Herstellung von Fliegerbenzin der Oktanzahl 100

Rohstoffen Gas, Erdöl (oder Teer) und Kohle (Braunkohle und Steinkohle) ausgehen und entweder naturgegebene Produkte der gewünschten Eigenschaften durch einfache Abtrennung (Kondensation und Fraktionierung) erhalten oder neue Stoffe durch tiefgreifende Umwandlung der Moleküle aufbauen. Der wesentliche Unterschied zwischen diesen beiden Verarbeitungsverfahren ist, daß man mit einfachen Mitteln nur die in der Natur vorgebildeten Mengen und Qualitäten der Fertigprodukte erhält; ist diese naturgegebene Qualität aber unzureichend, wie im Rohöl aus Irak, Iran, Grosny, Pennsylvania, so sind diese Rohöle ohne Anlagen zur entsprechenden Umformung wertlos für die Luftfahrt. Die einfachen Verfahren der Abtrennung genügen für den großen Bedarf an Flugkraftstoffen bei weitem nicht, abgesehen davon, daß die so erzielbaren

Qualitäten meist viel schlechter sind als jene umgeformter oder neu aufgebauter Stoffe.

Gas kann durch Abtrennung (Isopentan), Isomerisierung, Polymerisierung und Kondensation in gute isoparaffinische Stoffe umgewandelt werden. Rohöl gibt, außer durch einfache Destillation, brauchbare Produkte durch katalytische Spaltung (isoparaffinisch) und thermische Spaltung (aromatisch); Antobenzine fallen überdies an. Braunkohle und Steinkohle kann nach Fischer-Tropsch und nach dem Verfahren der I. G. in Benzin umgewandelt werden. Während das erste stark klopfende Benzine liefert, kann durch Hydrierung von Braun- und Steinkohle nach dem zweiten gleich Fliegerbenzin erhalten werden. Zur Erzielung hochklopfester Kraftstoffe müssen alle ungenügenden Qualitäten durch katalytische Aromatisierung, Dehydrierung und Isomerisierung, gegebenenfalls auch Extraktion, umgeformt werden. Einzelheiten der Verfahren können hier nicht besprochen werden, doch sei darauf hingewiesen, daß Isoparaffine in der Hauptsache aus Gasen, Aromaten aus Benzin hergestellt werden. Alle Verfahren benötigen umfangreiche besondere Anlagen. — Von Kraftstoffen anderen Ursprunges kommt nach Motorenbenzol als Mischungsbestandteil in Frage. Schwelbenzine aus Braunkohle und Schiefer sind mengenmäßig unbedeutend und benötigen wegen ihres Schwefelgehaltes und ihrer starken Ungesättigtheit einer Nachbehandlung bzw. Umformung. Alkohol kann aus Kartoffeln usw. oder aus Kohle hergestellt werden, hat aber wenig Bedeutung. Isopropyläther wird aus Gas (Erdgas, Crackgas) oder indirekt aus Kohle hergestellt, spielt aber auch keine Rolle.

Alle Flugkraftstoffe enthalten Bleitetraäthyl; die Zusatzmengen schwanken etwa zwischen 0,07 und 0,12 Vol. %, unter Umständen bis zu 0,18 Vol. %. Isoparaffine und Aromaten stellen bisher die äußersten Grenzen verschiedener Vermagerungs- und Temperaturempfindlichkeit der Hochleistungskraftstoffe dar: Abbildung 2 zeigt im isoparaffinischen, ausländischen C₁ und im inländischen, aromatischen C₂, daß der deutsche Hochleistungskraftstoff dem ausländischen im fetten Bereich überlegen ist, obwohl er bei Vermagerung stark abfällt. Dabei enthält er nur rd. 50 % Aromaten. Ginge man zu reinen Aromaten über, so würde die Kurve zwar steiler werden, sich aber bei $\lambda = 1,05$ der des reinen Iso-Oktans, des typischen Vertreters der Isoparaffine, noch weiter nähern oder dieses sogar übertreffen. Die Leistungsgrenze wird heute nicht durch den Kraftstoff, sondern durch die Motoren bedingt.

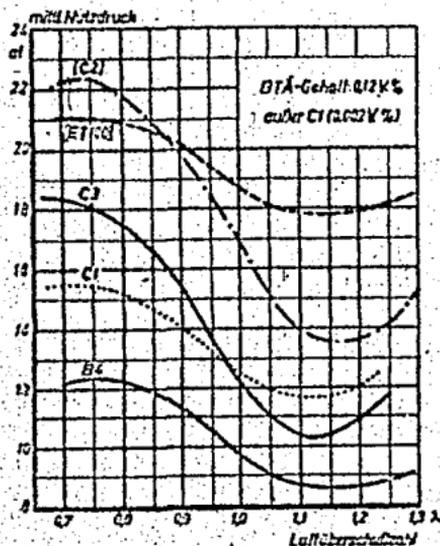


Abb. 2

Klopfgrenzkurven von Hochleistungskraftstoffen

Dieses: C₅ war aus 50 Vol%, CV 26, 10 Vol%, ET 100 und 10 Vol% Leichtbenzin gemischt

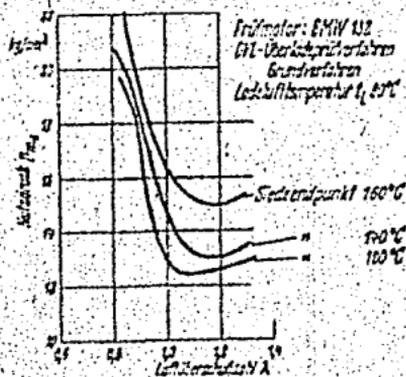


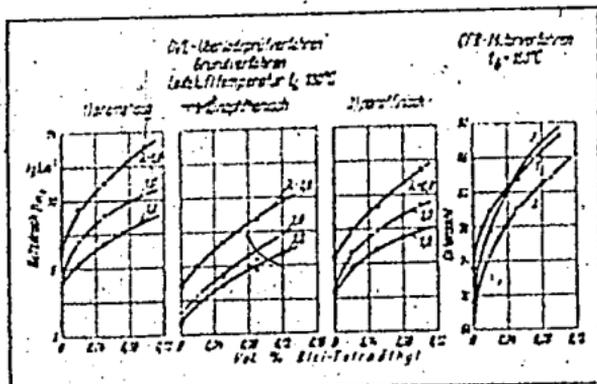
Abb. 3

Klopffestigkeit verschieden fraktionierter Benzine

Dieses Beispiel eines Spezialfalls darf nicht verallgemeinert werden!

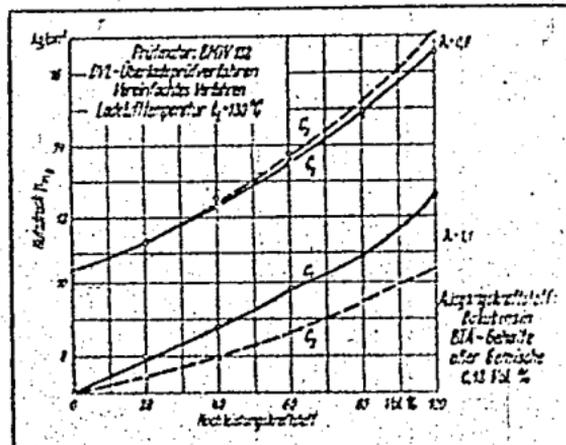
Die Klopffestigkeit ungenügender Kraftstoffe kann ohne Zusatz nur dadurch verbessert werden, daß man sie, wie bei der Neuherstellung besprochen, ganz umarbeitet, indem man entweder geeignete Fraktionen daraus schneidet (Abbildung 3) oder sie durch ein passendes Verfahren

Abb. 4



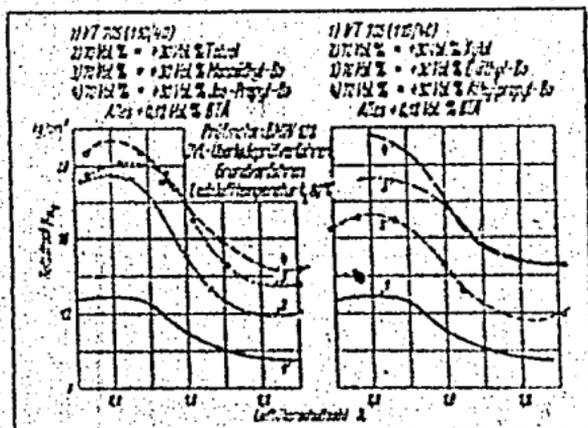
Steigerung der Klopffestigkeit durch Zusatz von Aethyl-Fluid (Oktanzahl und Überladung)

Abb. 5



Verbesserung ungenügender Kraftstoffe durch Zusatz technischer Hochleistungskraftstoffe

Abb. 6



Verbesserung ungenügender Kraftstoffe durch Mischung mit reinem Aromatensatz

in Isoparaffine oder Aromaten umwandelt. Darüber hinaus hat man es natürlich in der Hand, durch Steigerung des Bleizusatzes und durch Vermischen mit einem klopfesteren Kraftstoff die gewünschte Qualität zu erreichen. Beiden Möglichkeiten sind Grenzen gesetzt; Beispiele für die Wirkung von Bleizusatz und von Vermischung mit klopfesteren Kraftstoffen geben die Abbildungen 4 bis 6.

Der Verbrauch ist bei gleicher Klopfestigkeit eine Funktion des Heizwertes, der wieder vom chemischen Aufbau (*H*-Gehalt) abhängt. Der einzige Weg zur Erhöhung des kg-Heizwertes ist Übergang auf Gasbetrieb (Methan, H_2), bedeutet aber große Feuergefahr. — Da die Pumpen nach Volumen und nicht nach Gewicht zuteilen und im Flugzeug auch oft sehr wenig Raum verfügbar ist, spielt der Heizwert/Liter auch eine große Rolle. Nach dem Literheizwert liegen Aromaten am günstigsten: z. B. Toluol 8450 WE/l gegenüber Iso-Oktan 7260 WE/l.

Die Lagerbeständigkeit (Oxydationsbeständigkeit) ist dadurch gekennzeichnet, daß sich reine Stoffe ganz anders verhalten, wenn sie geringe Mengen oxydationsfördernder oder verhindernder Beimengungen enthalten. Von den reinen Kohlenwasserstoffen sind nur Olefine, besonders Di-Olefine, unbeständig. Dementsprechend sind auch die ge-

Zahlentafel 2

Dombenalterung eines aromatischen und eines paraffinischen Benzins
(gebleit und ungebleit)

Kraftstoff	Gehalt an BTA Vol. %	Alterung h	Harzgehalt mg/100 DVL Konv. Anarbeitung		Gesamtes zerstörtes BTA %	Ein- leitungszeit min.
Synthetisch aromatisch	0	—	—	0	—	—
		4	—	1	—	> 240
	0,1210	—	—	1	—	—
		4	7	30	35,0	225
Paraffinisch. (Natur-Bi)	0	—	—	2	—	—
		4	—	2	—	> 240
	0,1205	—	—	2	—	—
		4	2	2	3,7	> 240

sättigten und gut raffinierten Flugbenzine natürlicher und synthetischer Herkunft gebleit und ungebleit beständig. Aromatische Kraftstoffe, wie Motorenbenzol und synthetische Benzine, neigen bisher in höherem Maß zur Alterung; die Entwicklung wird dies aber wohl beheben. Zwei typische Beispiele der Alterung eines paraffinischen und eines aromatischen Benzins zeigt die Zahlentafel 2. Man sieht, daß das für sich beständige aromatische gebleite Benzin starke Erhöhung des Harzgehaltes und Bleizerstörung ergibt, während das paraffinische Benzin auch gebleit beständig bleibt. Die Alterung ist sehr verwickelt: Der Luft-sauerstoff greift wohl zuerst den Kraftstoff an und wird dann auf das Blei übertragen. Das anoxydierte Blei beschleunigt wieder die Kraftstoffoxydation. Wie Versuche der DVL zeigten, kann man durch geeignete Zusätze, die die anoxydierten Bleiverbindungen komplex binden, die gesamte Alterung weitgehend zurückdrängen. Solche Verbindungen sind z. B. Säuren, Amine, Phenole und andere komplexbildende Stoffe. Sie wirken bei verschiedenen Kraftstoffen verschieden, ja selbst bei ein und demselben Kraftstoff, je nachdem, ob er frisch oder schon angealtert

Zahlentafel 3

Steigerung der Alterungsbeständigkeit verbleiteter Benzine durch Hemmstoffe

Kraftstoff	Gehalt an BTX Vol. %	Hemmstoff	Nach 4 h-Alterung im Bombenofen bei 100° C		
			Harzgehalt mg/100		Gesamt- zerst. BTX %
			DVL-Auf- arbeitung	Konv. Auf- arbeitung	
1	0,1190	—	19,2	47,1	52,9
		0,0040 Vol. % H. 1	2,3	8,3	12,4
	0,1170	0,0055 Vol. % H. 2	2,7	7,2	11,7
2	0,1180	—	—	—	82,3
		0,001 Gew. % H. 3	—	—	2,10
		0,002 Vol. % H. 4	—	—	2,55

ist. Die erforderlichen Zusatzmengen sind sehr gering (0,01 bis 0,001%). Bei Vermischung von Benzin mit »unverträglichen« Zusätzen kann das Mischprodukt schlechter als jeder Einzelbestandteil sein. Beispiele für die durch Zusätze erzielbare Verbesserung zeigt nach Versuchen der DVL die Zahlentafel 3. Genauere Kenntnis des Reaktionsablaufes wäre sehr wichtig.

Die Rückstandsbildung wirkt sich unmittelbar im Kolbenringstecken und im Übergang von Ruß und asphaltischen Stoffen in das Schmieröl aus, wodurch Verschlammung, Störung des Ölkreislaufs und auch wieder Ringstecken verursacht werden kann. Verschärfte Raffination (Entfernung bestimmter schädlicher Anteile) kann die Rückstandsbildung verringern. Andere Mittel der Herstellung gibt es derzeit nicht. Aromaten neigen bisher mehr zur Rückstandsbildung als Isoparaffine.

Korrosion der Ventile wird durch zu hohe Betriebstemperaturen und übermäßigen Bleigehalt verursacht. Verwendung klopfesterer Benzine mit weniger Blei sowie in geringem Ausmaß Begrenzung des Aromatengehalts sind die Abhilfen; andere gibt es herstellungsgemäß nicht. Weitere Unterlagen über die Temperaturbeanspruchung der Werkstoffe durch die Kraftstoffe sind erforderlich.

c. Chemisch-physikalische Eigenschaften

Brandsicherheit ist erzielbar durch Höherlegung des Flammpunktes (höhere Siedelage) und Verwendung von Stoffen mit geringer Selbstzündungsneigung sowie engen Zündgrenzen. Bei den jetzt üblichen Kraftstoffen sind die Unterschiede der einzelnen Stoffe gering, nur die Selbstentzündungstemperatur der Aromaten liegt erheblich über jener der anderen Benzine. Herstellungsmäßig ist hier nicht viel zu erwarten.

4. Verwendungsmäßige Erfüllung der Anforderungen¹⁾

a) Physikalisches Verhalten: Dampfblasenbildung kann allgemein dadurch vermieden werden, daß man die Temperatur senkt oder den Druck erhöht. Saugdruck der Förderpumpen, Druck in der Vergaserdüse, Druck im Tank müssen so liegen, daß der Dampfdruck nicht überschritten wird. Ähnliches gilt für die Temperatur; unter Umständen wird Vorkühlen des Kraftstoffes notwendig. Rohrknien, in denen sich

¹⁾ Zuweisen die besprochenen Möglichkeiten zu verwirklichen sind, soll hier nicht erörtert werden.

Luftsäcke bilden können, sind zu vermeiden. Luftscheider sind anzuwenden. — Schmierölverdünnung ist dadurch zu beheben, daß man möglichst armes Gemisch fährt, Kaltstart tunlichst vermeidet oder auf kürzeste Zeit beschränkt und darauf achtet, die Öltemperaturen möglichst hoch zu halten. Bessere Abdichtung der Kolbenringe kann auch helfen, wenn die Kolbensmierung dabei gut bleibt. — Unzureichende Kältebeständigkeit wird erreicht, indem man über der kritischen Temperatur bleibt; auch durch richtige Ausbildung der Filter (Verhinderung des Verstopfens durch Wasser und Schnee) ist etwas zu erreichen.

b) Chemische Eigenschaften: Mit einem ungenügend klopfesten Kraftstoff kann man nur ausnahmsweise die Leistungen eines besseren Kraftstoffes erzielen. Anreichern des Gemisches oder Zurücknehmen der Zündung sind entsprechende Maßnahmen. Bei Motoren mit Einspritzpumpenregelung ist dies schon schwierig, praktisch unmöglich wird es bei Vollkommandogeräten, die für einen bestimmten Kraftstoff auf Druck, Temperatur, Drehzahl usw. eingestellt sind. Für diesen Fall ist ein Zweistoffverfahren interessant (Anilinalkohol, 80%iger Alkohol, 0,12% Blei), weil es die Verwendung ungeeigneter Kraftstoffe ermöglicht, bei Versorgung mit brauchbaren Kraftstoffen aber ohne weiteres ausgeschaltet werden kann. Durch Anwendung anderer Arbeitsverfahren, wie der aufgeteilten Einspritzung von F. A. F. Schmidt oder des R-Verfahrens der I. G. (Penzig), ist wohl auch viel zu erreichen. Ob aber Unterschiede der Kraftstoffe damit ganz verschwinden, steht noch dahin.

Der Verbrauch ist zwar als Funktion des Heizwertes stofflich bedingt, kann aber auch durch zweckmäßige Verwendung gesenkt werden. Bei besserer Klopfestigkeit kann man z. B. die Verdichtung erhöhen oder weiter vermagern.

Die Lagerbeständigkeit wird erhöht durch niedrige Temperaturen, Luftabschluß und Abwesenheit katalytisch wirkender Stoffe. Kühle Lagerung, guter Luftabschluß, Vermeidung von Wasserzutritt, geeignete Behälterbaustoffe und Vermeidung öfteren Umfüllens fördern die Haltbarkeit des Benzins.

Rückstandsbildung durch Kraftstoffe wird durch Fahren mit magerem Gemisch im allgemeinen zurückgedrängt; ob man durch Fahren bei höherer oder niedriger Temperatur eine Verringerung erzielen kann, ist stark vom Einzelfall abhängig.

Ventilkorrosion kann vor allem dadurch bekämpft werden, daß man die Temperaturen des Zylinders niedrig hält, also entweder mög-

lichst wenig Volleistung fährt oder reiches Gemisch verwendet. Konstruktiv ist gute Kühlung der Ventile selbst, insbesondere gute Wärmeabfuhr über den Ventilschaft, notwendig.

e) Chemisch-physikalische Eigenschaften: Brandsicherheit wird erreicht durch Vermeidung der Bildung explosibler Gemische (Druck und Temperatur im Tank berücksichtigen!), Leckverluste, Entlüftungen (Verwendung inerte Schutzgase), Ausschaltung von Zündmöglichkeiten (elektrische Leitungen, Auspuffrohre), Einbau geschützter und abwerfbarer Tanks sowie Schnellablaßventile.

5. Versorgungsnotwendigkeiten und ihre Auswirkung auf Flugbetrieb und Kraftstofforschung

a) Derzeitige Lage auf dem Gebiet

(Versorgungswünsche der Luftfahrt)

Wie schon erwähnt, unterscheiden sich die Anforderungen der Verkehrs- und der Militärluftfahrt stofflich nur wenig voneinander, während die zusätzlichen Anforderungen starke Unterschiede aufweisen. Am besten ist dies aus einer Gegenüberstellung ersichtlich:

Zahlentafel 4

Versorgungswünsche der Verkehrs- und der Militärluftfahrt

Anforderung	Verkehrsluftfahrt	Militärluftfahrt
Beschaffbarkeit:		
a) Mengen:	verhältnismäßig klein	groß
b) Herkunft:	gleichgültig	Inland
Einheitlichkeit:	individuell nach Fluglinien, Flughäfen, Motoren	für den gesamten Bereich
Preis:	möglichst niedrig	gleichgültig ¹⁾
Flugleistung:	beste Wirtschaftlichkeit	beste Flugzeugleistung
Verwendbarkeit:	in einzelnen Klimaten, mit dem Streben, überall brauchbare Stoffe zu erhalten	überall brauchbare Stoffe, nur im Notfall Sonderkraftstoffe

¹⁾ sofern nicht darin erschwerte Beschaffbarkeit im Inland zum Ausdruck kommt!

Die Verkehrsluftfahrt ist in ihren Anforderungen elastischer und fügt sich mehr den gegebenen Verhältnissen an. Die Militärluftfahrt dagegen hat vordringliche Forderungen, so daß sie die Versorgung ihren Wünschen gemäß gestaltet. Ihre Forderungen sind allerdings nicht immer gleichsinnig. Beschaffbarkeit, Einheitlichkeit und Verwendung unter allen Betriebsverhältnissen sowie Einheitlichkeit und beste Flugleistung sämtlicher Flugzeugarten sind nur unter besonderen Verhältnissen vereinbar, denn gerade leistungsmäßig bedeutet dies, daß für den gesamten Bereich der Militärluftfahrt Kraftstoffe mit höchstem Heizwert und mit höchster Klopfestigkeit, d. h. isoparaffinische Kraftstoffe, geliefert werden müßten.

b. Beschaffbarkeit der Kraftstoffe

Flugkraftstoffe müssen im autarken Bereich hergestellt werden; Einfuhr aus dem Ausland soll möglich sein, ebenso wie Verwendung von Beutekraftstoff. Bei 87er Kraftstoffen ist dies nicht bedenklich, wird aber anders bei Hochleistungskraftstoffen.

Bei genügender Zahl der Herstellungsanlagen kann man wohl den technisch am leichtesten herstellbaren Kraftstoff verwenden, selbst wenn er sich stark von dem anderer Staaten unterscheidet. Verteilung der Anlagen ist zur Erleichterung des Transportes vorteilhaft. — Importkraftstoff sollte möglichst ohne Veränderung verwendbar sein. Unterscheidet er sich vom autarken Kraftstoff sehr, so ist dies schwierig oder unmöglich. — Das gleiche gilt für Beutekraftstoff anderer Länder (möglicher Gegner).

Zur Beurteilung dieser Fragen wäre es wichtig zu wissen, in welchem Ausmaße Streuungen der Qualität von Import- bzw. Beutebenzin für den Betrieb der Motoren zulässig sind oder besser, welches Ausmaß sie bei extremen Fällen der Versorgung erreichen können. Die Verwendung würde dann dafür sorgen müssen, daß mit Kraftstoffen, deren Eigenschaften in diesem Umfang streuen, volle Leistung der Motoren erzielt wird. Allerdings sind diese Überlegungen hinfällig, wenn man sich versorgungsmäßig ganz auf die eigene Produktion stützt.

c. Einheitlichkeit der Kraftstoffe

Im Sinne der Einheitlichkeit haben Frankreich und England je einen Kraftstoff der Klasse 37 (85 bzw. 87 OZ), England eines für 100er Kraftstoff; in USA waren merkwürdigerweise in Heeres- und Marine-Luftfahrt 6 etwas verschiedene Kraftstoffe. Besonders interessant ist die Lage in

Rußland, wo noch die 1910 erschienenen Lieferbedingungen 6 verschiedene Oktanzahlen und Siedeverläufe, je nach Herkunft des Benzin vorgeschrieben. Selbst ein mit Erdöl gesegnetes Land bleibt also an die naturgegebene Qualität des Erdöles gebunden, vielleicht, weil die industrielle Rüstung mangelt.

In Deutschland gibt es nur mehr 87- und 100er Kraftstoffe, die Vereinheitlichung ist also weitgehend verwirklicht worden. Die Klopfgrenzkurven verschiedener Hochleistungskraftstoffe zeigt die Abbildung 2, wie sie bei der DVL im vom RLM dafür vorgesehenen BMW 132-Einzyliermotor bestimmt wurden. Da die Entwicklung und Versorgung sich auf diese Prüfweise stützt, muß ihre Zuverlässigkeit und allgemeine Anwendbarkeit stets von neuem geprüft werden. Die Prüfung ist nicht einfach, durch genaue Kontrolle werden aber recht brauchbare Werte erhalten, wie Abbildung 7 zeigt. Bei den Streuungen muß man bedenken, daß die



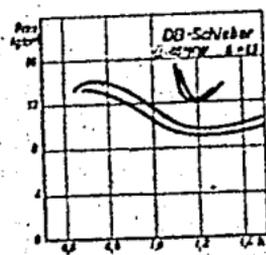
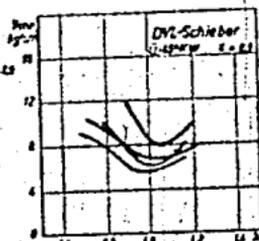
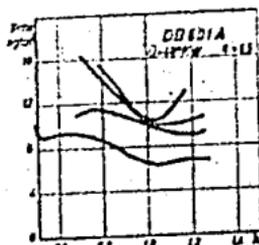
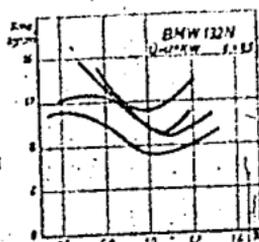
Abb. 7

Klopfgrenzkurven von vier verschiedenen Prüfstellen nach dem DVL-Überladeprüfverfahren

Vollmotoren selbst derselben Bauart noch mehr streuen werden, wenn schon sorgfältig überwachte Einzylindermotoren nicht genau übereinstimmen. Unterlagen aus dem Betrieb mit Vollmotoren wären dringendst erwünscht. Denn wenn man auf der einen Seite die Streuungen der Kraftstoffe weitgehend verringert und sogar einen Einheitskraftstoff anstrebt, muß auf der anderen Seite bekannt sein, wie Motoren derselben Bauart streuen. Aber das Prüfverfahren soll nicht nur für einen einzigen Motor gelten, sondern für alle im Flugbetrieb verwendeten. Daß diese eigentlich selbstverständliche Forderung nicht schon längst über-

Kraftstoffe:
 V12 + 4% Vol. % BTA
 E/80-Gemisch
 E/80 + Oct-Gemisch
 D/1000H-Gemisch

Drehzahl: 2000 U/min
 Leuchtstärke: 100%
 Zündzeitpunkt: 21° vor Z.
 Beschleunigung bei 1-10



Kraftstoffe:
 V12 + 4% Vol. % BTA
 E/80-Gemisch
 E/80 + Oct-Gemisch
 E/1000H-Gemisch

Drehzahl: 1500 U/min
 Leuchtstärke: 100%
 Zündung: Beschleunigung bei 1-10

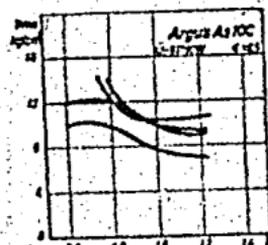
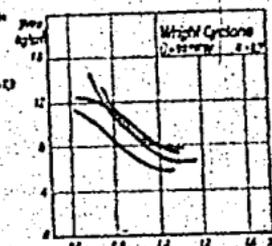
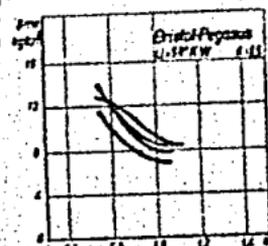
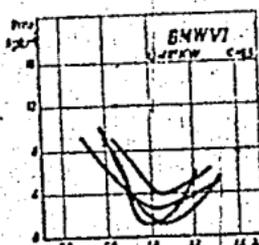


Abb. 8a u. b

Klopfgrenzkurven vier typischer Kraftstoffe (Oktanzahl 87) in verschiedenen Motoren

prüft wurde, ist durch die Schwierigkeit der Untersuchung im Vollmotor verursacht. In Einzylindermotoren verschiedener Bauart ergaben sich bei der DVL für vier typisch verschiedene 87er Kraftstoffe die in den Abbildungen 8a und b gezeigten nicht sehr erfreulichen Ergebnisse. Die Reihenfolge der Bewertung in den Motoren ist sehr verschieden. Die Kraftstoffe waren nun von stark verschiedenem Aufbau; welches die Unterschiede sind, wenn man praktisch in Frage kommende Unterschiede in Betracht zieht, und wie es bei der Klasse 100 OZ aussieht, wird derzeit in der DVL untersucht. Da ein wirklicher Einheitskraftstoff auch unter allen klimatischen Verhältnissen gebraucht wird, müssen die Versuchsbedingungen sie auch berücksichtigen. Ergibt die Untersuchung abweichendes Verhalten der Motoren, so müßten sie entsprechend abgeändert werden, wenn sie den Einzelkraftstoff verwenden sollen. Andernfalls müssen sie geeigneten Kraftstoff bekommen.

6. Wirtschaftliche Gesichtspunkte für die Forschung

Die Verkehrsluftfahrt der Zukunft wird voraussichtlich, falls nicht staatliche Regelungen eingreifen, die Kraftstoffe nach dem Preis kaufen. Billigste Energie ist nach wie vor die in Kohle und Erdöl aufgespeicherte Sonnenenergie, deren Vorräte so groß sind, daß man sich über andere Quellen bisher wenig Gedanken machte. Immerhin sind Angaben gemacht worden, nach denen mit vermehrter Herstellung von Alkohol aus landwirtschaftlichen Produkten zu sehr niedrigerem Preise (8 bis 9 Pf/kg) zu rechnen ist, der als Autokraftstoff eine Rolle spielen kann. Zur Verwendung als Flugkraftstoff müßte er erst umgeformt werden und wird dann teurer sein als Umwandlungsprodukte des Erdöles, vielleicht auch der Kohle. Die aus der Kohle gewonnenen Stoffe sind teurer als die aus Erdöl gewonnenen, weil die Verarbeitung teurer ist; trotzdem wird man versuchen müssen, den Preisunterschied soweit als möglich zu verringern, so gering auch die Aussichten sind, sie ganz ausgleichen zu können. Vergleicht man die Kosten für die Herstellung von Aromaten und Isoparaffinen aus Kohle, so liegt der Vorteil entschieden bei den Aromaten. Genauere Unterlagen für die Herstellungskosten der verschiedenen Verfahren werden aber wohl erst in Zukunft zugänglich sein. Mit der Ausweitung des Luftverkehrs spielt auch in der Verkehrsluftfahrt die Einheitlichkeit eine erhöhte Rolle.

7. Folgerungen

a. Notwendigkeit grundsätzlicher Regelung der Gesamtplanung

Die Arbeit auf dem Gebiet der Otto-Kraftstoffe hat gezeigt, daß die Kraftstoffherstellung und Verwendung in inniger Wechselwirkung stehen, so daß Änderungen der einen entsprechende Änderungen der anderen bedingen. Da aber beide Gebiete einen sehr großen Umfang und damit große innere Trägheit besitzen, ist jede Umstellung schwierig. Um diese zu vermeiden, müssen die Bedingungen auf lange Sicht festgelegt werden, und zwar gilt dies ganz allgemein, nicht nur für Otto-Kraftstoffe; dazu sind folgende Punkte wesentlich:

1. Empfindlichkeit des Arbeitsverfahrens und der Arbeitsmaschine gegen Änderung der Kraftstoffeigenschaften,
2. Festlegung der Bezugsquellen, die berücksichtigt werden sollen,
3. Entscheidung, ob ein Einheitskraftstoff, mehrere Einheitskraftstoffe oder Kraftstoffe verschiedener Eigenschaften verwendet werden sollen.

b. Herstellung der Kraftstoffe

Die Herstellung braucht besonders die motorische Leistungscharakteristik der Kraftstoffe. Einhaltung der Mindestqualität bzw. der zulässigen Streuung der Qualität ist die Hauptforderung des Augenblicks. Für die Zukunft erscheint Verbilligungsmöglichkeit der Isoparaffinherstellung interessant, ebenso unter Umständen die Entwicklung geeigneter Stoffe für ein Zweikraftstoffsystem. Herstellung alterungsbeständiger Aromaten ist weiter zu entwickeln. Hemmstoffe sind gleich nach der Herstellung zuzusetzen. Der Bleigehalt ist durch Verbesserung der Klopfestigkeit der Kraftstoffe zu verringern.

c. Verwendung

Die Anpassung der Motoren an gegebene Kraftstoffe (»Einheitskraftstoff«) ist vorzunehmen, überdies aber die Verwendungsmöglichkeit verschiedener Kraftstoffe zu prüfen. Die Streuungen von Vollmotoren derselben Baureihe sind zu messen. Das Verhalten der Kraftstoffe ist auch bei sehr verschiedenen klimatischen Bedingungen zu prüfen. Die Möglichkeiten eines Zweistoffsystems sind unter Umständen zu unter-

suchen. Motoren für Betrieb mit reinen Aromaten sind zu entwickeln. Kraftstoffunempfindlichkeit ist anzustreben. Neue Arbeitsverfahren sind nach den Grundsätzen, die unter 1 erörtert wurden, in dieser Richtung zu untersuchen.

d. Forschung

Der Chemismus der Alterung ist zu klären, damit die wissenschaftliche Grundlage zur geeigneten Herstellung beständiger Kraftstoffe geschaffen wird. Die Laboratoriumscharakteristik des Klopfverhaltens der Kraftstoffe ist weiter auszubauen (Zündverzugsmessungen), die physikalische Charakteristik der Motoren zu erzielen, und zwar sowohl nach dem Einfluß der Konstruktion wie der Betriebsbedingungen. Wärmeübergang in Abhängigkeit von Ventilüberschneidung, Überladung, Ansauglufttemperatur, volumetrischer Wirkungsgrad und Bedeutung der Restgase sind zu untersuchen. Die Abstimmung der Laboratoriums- und der Motorcharakteristik der Kraftstoffe ist vorzunehmen. Dazu muß die Allgemeingültigkeit der Überladeprüfung weiter geprüft werden und versucht werden, sie weiter zu verbessern oder ihre Möglichkeiten abzugrenzen. Die zulässigen Streuungen des Kraftstoffes müssen festgelegt werden. Die Rückstandsbildung aus Kraftstoffen im Motor ist weiter zu untersuchen, um sie zu verringern. Die Auswirkung verschiedener Kraftstoffe auf die Werkstoffe ist zu untersuchen.