oder:

CO_2	0,336		0,216	
CO	0,344	1,030	0,218	0,657
H_2	0,686		0,439	
N_2	0,200		0,127	
	1,566		1,000	

d. h.

1 Nm^3 Sy-Gas = 0,38 Nm^3 Restgas, das 0,59 Nm^3 Krackgas mit ~65 % CO + $2H_2$ ergibt, wenn keine CO_2 ausgewaschen wird.

Nach Versuchen ist die Gasbildungstemperatur im Cowper ~1050°; daraus

$K_{1050} = 1{,}96 = \frac{0{,}344 \cdot H_2O}{0{,}336 \cdot 0{,}686}$; H_2O = 1,3 Nm^3 Wasserdampf unzersetzt/Nm^3 Restgas,

d. h.

CO_2 angewandt	0,4		Dampf angewandt	1,446 Nm^3	
CO_2 zersetzt	0,064	= 16 %	Dampf zersetzt	0,146 Nm^3	= 10 %

Durch Auswaschung von ~30 % CO_2 vor der Krackung kann man den Dampfverbrauch auf etwa den zehnten Teil verringern.

Für 1 Nm^3 Sy-Gas mit 0,76 CO + H_2 waren 87 g Produkt angenommen, wofür theoretisch 0,43 Nm^3 CO + 2 H_2 benötigt werden (203 g aus 1 Nm^3 CO + 2 H_2); das entspricht einem η von 0,43 : 0,76 = 57 %. Für das gekrackte Restgas kann mit dem gleichen Wirkungsgrad gerechnet werden; dann ergibt sich:

1 Nm^3 Sy-Gas = 87 g Produkt + 0,59 Nm^3 Krackgas mit 0,38 Nm^3 CO + 2 H_2
0,59 " Krackgas = 43 " "
130 g Produkt

75 000 Jato = 8,6 Stuto = 66 500 Nm^3 Sy-Gas sind zu erzeugen für Fischer.

0,59 Nm^3 Krackgas = ~ 0,27 Nm^3 Schlußgas mit CO_2 ~46 % H_u = ~ 1500 kcal
(ohne CO_2-Auswaschung) $CO+H_2$ ~13 %
CH_4 ~14 %
N_2 ~27 %