lediglich als Zwischenlösung betrachten und in kürzester Zeit die Umstellung auf eine getrennte Aktivkohle-Feinstreinigung vornehmen, worauf wir auch im Interesse des Renommées unseres Gasfeinstreinigungs-Verfahrens entschieden Wert legen müssen.

Im übrigen haben wir unseren Vorschlag vom 17.12. nochmals daraufhin überprüft, ob in der Gasfeinstreinigungs-Anlage mit den 7 vorhandenen Adsorbern bei forciertem Betrieb nicht auch eine Gasmenge von 75 000 m3/Std. noch durchgesetzt werden kann. Unsere Feststellungen ergaben, dass dies unter Inkaufnahme eines etwa 150 - 200 mm S höheren Druckverlustes möglich ist. Da eine solche Arbeitsweise jedoch keine Reserve mehr beinhaltet, können wir dies nur auf eine begrenzte Zeit empfehlen. Das gleiche gilt hinsichtlich der nachgeschalteten Benzin- und Gasolgewinnungs-Anlage, die mit 7 Adsorbern bei entsprechender Forcierung auch noch die gesamte bei Kurzschluss der I. und II. Synthesestufe zu gewinnende Gasolmenge zu gewinnen in der Lage ist, vorausgesetzt natürlich, dass die zugrunde gelegte Gesamtkonversion von 60 % erreicht wird.

Wir empfehlen uns Ihnen und zeichnen

Heil Hitler!

LURGI
Gesellschaft für Wärmetechnik m.b.H.

x) Benzin- und

Anlage :

AK 14 386-1.

- 8.v. -