

Zur Aufspeicherung der an Sonn- und Feiertagen nicht abgenommenen Gasmengen und zum Ausgleich von Produktions- und Abnahmeschwankungen ist ein Gasbehälter „26“ von 100 000 cbm Inhalt vorgesehen.

Die ebenfalls zu dem ersten Ausbau gehörende zentrale Benzolaufarbeitung bringt einen erheblichen technischen Fortschritt für die Verwertung des Kokereibenzols, nicht nur für die Kokerei Luisenthal, sondern auch für die bestehenden saarländischen Kokereien. Das gesamte im Saarland anfallende Rohbenzol wird zur Zeit noch nach dem bisher üblichen Verfahren mit Schwefelsäure raffiniert. Der Verarbeitungsverlust beträgt hierbei je nach verlangtem Reinheitsgrad der Endprodukte bis zu 15 % und mehr, und es fallen dabei schwer verwertbare Rückstände an. Die neue Benzolaufarbeitung Luisenthal „27“ arbeitet nach einem neuen Verfahren, welches die vorstehenden Nachteile vermeidet und sich an der Ruhr bereits bestens bewährt hat.

Das Rohbenzol wird hierbei unter einem Druck von etwa 4 atm und bei einer Temperatur von etwa 300 °C mit Koksofengas schwach hydriert. Hierbei werden Schwefelverbindungen und sonstige Verunreinigungen umgewandelt und entfernt; ungesättigte Kohlenwasserstoffe, die durch ihre Neigung zur Verharzung im Benzol stören, werden dagegen zu wertvollen stabilen Lösungsmitteln aufhydriert. Der Raffinationsverlust beträgt bei dieser Arbeitsweise höchstens 3 % und das raffinierte Rohbenzol kann sofort in Reinstware wie Reinbenzol, Reintoluol, Reinxylole usw. zerlegt werden. Diese Trennung wird in der Benzoldestillation „28“ vorgenommen. In dem Tanklager „29“ sind die

erforderlichen Betriebs- und Stapelbehälter für die verschiedenen Produkte zusammengefaßt.

Soweit die allgemeine Beschreibung der jetzt in Erstellung begriffenen Neubauten. Selbstverständlich ist, daß in weitestgehendem Maße auch Vorkehrungen getroffen werden, um eine eventuelle Staub- und Rauchbelästigung der umliegenden Stadtteile auf das Minimum zu beschränken. Eine genauere Beschreibung einzelner besonders interessanter Betriebsteile soll später mit entsprechenden Abbildungen veröffentlicht werden. Zum Abschluß kurz die vorgesehenen Leistungszahlen der neuen Anlagen:

für die Kokerei:

Kohledurchsatz	900 000 t/Jahr
Verkaufsfähige Kokserzeugung	670 000 t/Jahr
Rohteerzeugung	33 000 t/Jahr
Erzeugung von Ammonsulfat	6 600 t/Jahr
Rohbenzolerzeugung	12 000 t/Jahr
Verfügbares Überschußgas ohne Grubenmethan	160 Mio cbm/Jahr

für die Benzolaufarbeitung:

Normaler Rohbenzoldurchsatz	60 000 t/Jahr
bei Hochleistung	72 000 t/Jahr
Erzeugung an Reinstware	58 500 t/Jahr
bei Hochleistung	70 000 t/Jahr

Durch die neue Kokerei wird die bisherige Verkokungskapazität der Saarbergwerke verdoppelt und dadurch die Möglichkeit einer rationelleren Auswertung der Kohlenwertstoffe geschaffen. Es ist daher nur zu wünschen, daß der Bau der Neuanlagen ohne unvorhergesehene Störungen beschleunigt durchgeführt werden kann und die Anlagen termingemäß in Betrieb kommen.

Betonwerke J. GEHL

SAARLOUIS-RODEN

Am Güterbahnhof, Tel. Sammel-Nr. 071/2576

Betonrohre - Bordsteine
Bürgersteigplatten
Beton-Werksteine
große und kleine Klärgruben
Schwer- und Leichtbetonwaren aller Art

Korfmann

Bergwerks-
maschinen

G. m. b. H.

Unser Lieferprogramm: Abbauhämmer, Betonbrecher, Kohlendrehbohrmaschinen, Erdbohrgeräte, Großlochbohrmaschinen, Kohलगewinnungsbohrmaschinen, Schräml- und Kerbmäschinen, Streckenvortriebsmaschinen, Rundprofil-Strecken-vortriebsmaschinen, Steinschrämlmaschinen, Bohrschrämlader, Streckenbögen-Raubgeräte, Lade-wagen, Schaufellademaschinen, Spärlüfter, Luttenlüfter in Druckluft- und elektrischer Aus-führung, Zubringerlüfter für Sonderbewetterung, Seitenkipper, Kreiselkipper, Vibro-Kip-per, Schiebebühnen, Umgleiser (Rollweichen), Vorbaustempel, Grubenholzkreissägen.

Vertretung: Korfmann, Bergwerksmaschinen GmbH., Dudweiler-Saar, Tel. 61 15 Sulzbach