

	Koks	Steinkohlen	Anthrazit (Sauggas)	Braunkohlen- briketts (Sauggas)
CO	29,2 Vol %	24,6 Vol %	23,3 Vol %	20,1 Vol %
H	10,1 „	14,8 „	17,4 „	15,6 „
CH ₄	0,8 „	1,6 „	2,0 „	1,7 „
CO ₂	3,5 „	6,0 „	5,5 „	9,4 „
N	56,2 „	53,0 „	51,3 „	53,1 „
Heizwert für 1 m ³	1218 Kal.	1268 Kal.	—	—

ζ. **Mondgas.** Bei der Vergasung der Kohle in den besprochenen Generatoren geht der Stickstoff infolge der hohen Temperaturen praktisch verloren. Wenn man aber nach dem Verfahren von Mond neben der Luft bedeutende Mengen von Wasserdampf (über 2 kg für 1 kg Kohle) einbläst, so sinkt die Temperatur im Generator soweit, daß der Stickstoff als Ammoniak gewonnen werden kann. Von dem zugeführten Wasserdampf setzt sich nur ein Teil mit der glühenden Kohle um, beträchtliche Mengen verlassen den Generator unzersetzt und nur dadurch ist der Prozeß überhaupt möglich, weil sonst die Temperatur zu stark herabgesetzt würde. Trotzdem empfiehlt es sich, das Gemenge von Luft und Wasserdampf vor dem Eintritt in den Generator durch Überhitzer zu leiten.

Die Mondgasgeneratoren vergasen stündlich gegen 10 t Steinkohle und liefern neben Ammoniak, das mit Schwefelsäure ausgewaschen wird, ein Gas, das einen Heizwert von 1200—1300 Kalorien besitzt und meist als Kraftgas in Motoren verwendet wird.

Die Zusammensetzung des Mondgases ist beispielsweise folgende:

H	27,5 Vol %
CO	11,0 „
CO ₂	16,5 „
CH ₄	2,0 „
N	43,0 „

Mondgasgeneratoren sind auch zur Überführung von Torf mit über 40% Wassergehalt in Gas unter gleichzeitiger Gewinnung von Ammoniak geeignet.

Mondgas wird durch Kühlung und Waschung in eigenen Apparaten gereinigt, die ähnlich wie die in den Leuchtgasfabriken verwendeten, eingerichtet sind.

Anhang. Zum Schlusse mögen noch zwei Gase erwähnt werden, die als Heizgase für bestimmte Zwecke, nämlich für die autogene Schweißung Verwendung finden; es sind dies der Wasser-