

# HANSER



## Leseprobe

zu

## „Wasserstofftechnik“

von Thomas Schmidt

Print-ISBN: 978-3-446-46001-0

E-Book-ISBN: 978-3-446-46599-2

Weitere Informationen und Bestellungen unter  
<http://www.hanser-fachbuch.de/978-3-446-46001-0>

sowie im Buchhandel

© Carl Hanser Verlag, München

# Inhalt

<b>Vorwort</b> .....	<b>XI</b>
<b>1 Einführung</b> .....	<b>1</b>
1.1 Das Interesse am Element Wasserstoff .....	1
1.1.1 Die Zielvorgaben der Politik .....	5
1.1.2 Strategien zur Einführung einer Wasserstoffwirtschaft .	7
1.2 Inhalt des vorliegenden Buches .....	13
1.3 Die Form des Buches .....	13
<b>2 Eigenschaften des Wasserstoffs</b> .....	<b>15</b>
2.1 Grundlegende physikalische und chemische Eigenschaften von Wasserstoff .....	20
2.2 Das thermodynamische Verhalten von Wasserstoff .....	24
2.2.1 Zustandsgrößen und 1. Hauptsatz der Thermodynamik .	24
2.2.2 Die Phasengrenzen .....	35
2.2.3 Der 2. Hauptsatz der Thermodynamik .....	37
2.2.4 Die spezifische Wärmekapazität .....	43
2.2.5 Die polytrope Zustandsänderung .....	50
2.2.6 Wirkungs- oder Nutzungsgrade .....	55
2.2.7 Die Freiheitsgrade eines Wasserstoffsystems .....	58
2.2.8 Der flüssige und feste Wasserstoff .....	59
2.2.9 Die Viskosität des n-Wasserstoffs .....	61
2.2.10 Der Thomson-Joule-Effekt des Wasserstoffs .....	63
2.2.11 Die Wärmeleitfähigkeit .....	66
2.2.12 Anteile und Konzentrationen von Mischungen .....	68
2.2.13 Mischungsregeln .....	74
2.3 Die Klassifizierung als Produkt .....	77
2.4 Permeationseigenschaft des Wasserstoffs .....	79
2.4.1 Permeation durch metallische Werkstoffe .....	81
2.4.2 Permeation des Wasserstoffs durch Polymere .....	95

2.5	Metallische Werkstoffe unter Wasserstoffeinfluss .....	100
2.5.1	Gefährdungspotentiale für die Wasserstoffversprödung .....	101
2.5.2	Einschätzung des Gefahrenpotentials für bestehende Stahlleitungen hinsichtlich Wasserstoffversprödung ...	109
2.5.3	Auslegung von Bauteilen gegen Wasserstoff induzierten Sprödbruch .....	113
2.5.3.1	Spannungs- und Verformungszustände in beanspruchten Bauteilen .....	116
2.5.3.2	Grundregeln zum Betrieb mit rissgefährdeten Bauteilen .....	120
2.5.3.3	Die Grenztragfähigkeit .....	121
2.5.3.4	Die spezifische Riss- oder Bruchenergie .....	125
2.5.3.5	Bruchmechanische Bewertung von Bauteilen unter quasistatischer Beanspruchung .....	128
2.5.3.6	Ermüdungsbruch unter Wasserstoffeinfluss ..	133
2.5.3.7	Bewertung von zyklischen Belastungen unter Wasserstoffeinfluss .....	138
2.6	Die Sicherheit im Umgang mit Wasserstoff .....	141
2.6.1	Explosionsgrenzen von Wasserstoff .....	144
2.6.2	Praktische Anleitung zum Explosionsschutz .....	151
2.7	Enthalpieänderung chemischer Reaktionen .....	157
2.7.1	Standardzustände chemischer Reaktionen .....	157
2.7.2	Die Verbrennung von Wasserstoff .....	161
2.7.2.1	Spezifische Kenngrößen der Verbrennung ...	162
2.7.2.2	Die Abgaszusammensetzung .....	164
<b>3</b>	<b>Die Wirtschaftlichkeit von Wasserstoffprojekten .....</b>	<b>173</b>
3.1	Die Investition .....	175
3.2	Die Kapitalwertmethode .....	178
3.2.1	Der diskontierte Cashflow .....	180
3.2.2	Sensitivitätsanalyse .....	183
<b>4</b>	<b>Technologiepfade mit Wasserstoff .....</b>	<b>185</b>
4.1	Die aktuelle Welt des Wasserstoffs .....	186
4.2	Die Sektorkopplung .....	193
4.3	Entwicklungsszenarien des Wasserstoffeinsatzes in Deutschland .....	198
4.4	Maßnahmen zur Wettbewerbsstärkung .....	207

4.5	Potential des Wasserstoffs zur Reduzierung der Treibhausgase .....	209
4.6	Der Entwicklungsstand der Wasserstofftechnologien .....	213
<b>5</b>	<b>Die Erzeugung von Wasserstoff .....</b>	<b>217</b>
5.1	Erzeugung von Wasserstoff aus fossilen Quellen .....	219
5.1.1	Die Dampfreformierung .....	220
5.1.2	Die partielle Oxidation .....	227
5.1.3	Die autotherme Reformierung .....	229
5.1.4	Kohle- und Biomassenvergasung .....	235
5.1.5	Carbon Dioxide Capture and Storage – die Verwahrung von Kohlendioxid im Untergrund .....	238
5.1.5.1	Gndlagen der Gasspeicherung im porösen Gestein .....	243
5.1.5.2	Die Verrohrung einer Bohrung .....	247
5.1.5.3	Betrieb und Überwachung von Kohlendioxid-speichern .....	249
5.1.5.4	Der Transport von Kohlendioxid .....	250
5.1.6	Die thermische Pyrolyse .....	251
5.2	Elektrolytische Verfahren zur Wasserstofferzeugung .....	254
5.2.1	Die elektrochemischen Grundlagen der Elektrolyse ....	256
5.2.2	Die Thermodynamik der Elektrolyse .....	259
5.2.2.1	Temperaturbereich bis 100 °C .....	261
5.2.2.2	Die Bedeutung der freien Enthalpie für die Elektrolyse .....	262
5.2.2.3	Der Hochtemperaturbereich bei der Wasserelektrolyse .....	267
5.2.3	Die Effizienz der Elektrolyse .....	269
5.2.4	Die Polymerelektrolytmembran-Elektrolyse (PEM) ....	274
5.2.5	Die alkalische Elektrolyse (AEL) .....	280
5.2.6	Die Hochtemperaturelektrolyse (SOEC) .....	287
5.2.7	Zusammenfassung der Eigenschaften von Elektrolyseanlagen .....	293
5.3	Die biologische Wasserstofferzeugung .....	294
5.3.1	Die Biophotolyse .....	295
5.3.2	Die mikrobielle Elektrolyse (MEC) .....	295
5.3.3	Die Fermentation .....	296
5.3.3.1	Die Photofermentation .....	299
5.3.3.2	Die dunkle Fermentation .....	300
5.4	Verfahren zur Wasserstoffreinigung .....	303

5.4.1	Methoden zur Wasserstoffaufbereitung .....	305
5.4.2	Besonderheiten bei der Membrantrennung .....	308
<b>6</b>	<b>Der Transport von Wasserstoff .....</b>	<b>311</b>
6.1	Leitungsgebundener Transport von Wasserstoff .....	311
6.2	Wasserstoffeinspeisung in Rohrleitungsnetze .....	321
6.3	Kompensation des Druckverlustes auf dem Transportsystem ...	327
6.4	Verwendung von nicht ortsfesten Transportbehältern .....	332
6.5	Liquid Organic Hydrogen Carrier .....	334
<b>7</b>	<b>Energiewandlungsmaschinen für Wasserstoff .....</b>	<b>337</b>
7.1	Verdichter für die Kompression von Wasserstoff .....	337
7.1.1	Der Kolbenverdichter .....	339
7.1.2	Membranverdichter .....	348
7.1.3	Turboverdichter .....	351
7.2	Gasmotoren und Gasturbinen in der zukünftigen Wasserstoffwelt .....	352
7.3	Expansionsanlagen in Wasserstofftransportsystemen .....	358
<b>8</b>	<b>Die Verflüssigung von Wasserstoff .....</b>	<b>365</b>
8.1	Die Grundlagen der Wasserstoffverflüssigung .....	366
8.2	Verflüssigungsprozesse .....	369
8.2.1	Ergänzungen zum Verflüssigungsprozess .....	372
8.2.2	Zur Energiebilanz des Verflüssigungsprozesses .....	375
<b>9</b>	<b>Speicher für den Wasserstoff .....</b>	<b>381</b>
9.1	Die untertägige Speicherung von Wasserstoff .....	384
9.1.1	Geologische Voraussetzungen für die untertägige Wasserstoffspeicherung .....	385
9.1.2	Grundlagen der untertägigen Speicherung in Salzkavernen .....	387
9.1.3	Das Solverfahren von Salzkavernen .....	389
9.1.4	Gastechnische Ausrüstung von Speicherkavernen .....	392
9.1.5	Wasserstoff als Blanketmedium und als Speichergut ...	394
9.1.5	Kriterien für die Festlegung der Betriebsparameter ....	397
9.1.6	Die oberirdischen Speicheranlagen .....	404
9.2	Wasserstoff in ortsfesten und beweglichen Druckbehältern ....	409
9.3	Die Speicherung von flüssigem Wasserstoff .....	413

9.4	Alternative physikalische Speicherverfahren .....	415
9.5	Stoffliche Wasserstoffspeicher .....	416
<b>10</b>	<b>Anwendungen für Wasserstoff .....</b>	<b>419</b>
10.1	Anwendungen im Industriesektor .....	419
10.1.1	Wasserstoff als Schlüssel zum klimaneutralen Stahl ...	420
10.1.2	Wasserstoff als Teil der Ammoniaksynthese .....	423
10.1.3	Wasserstoff wird zu Methanol .....	425
10.2	Wasserstoff im Mobilitätssektor .....	426
10.2.1	Wasserstoff im öffentlichen Nahverkehr .....	426
10.2.2	Wasserstoff im Schienenverkehr .....	428
10.2.3	Wasserstoff im PKW-Bereich .....	431
10.2.4	Wasserstoff im Nutzfahrzeugbereich .....	433
10.2.5	Wasserstoff in Wasser-, Luft- und Raumfahrzeugen ....	434
10.2.6	Wasserstofftankstellen .....	437
10.3	Wasserstoff für Brennstoffzellen .....	440
10.3.1	Die Thermodynamik der Brennstoffzelle .....	441
10.3.2	Die Brennstoffzelle am Beispiel der PEMFC .....	442
10.3.3	Die alkalische Brennstoffzelle .....	447
10.3.4	Die phosphorsaure Brennstoffzelle .....	447
10.3.5	Die Schmelzkarbonat-Brennstoffzelle .....	448
10.3.6	Oxidkeramische Brennstoffzelle .....	448
	<b>Literaturverzeichnis .....</b>	<b>449</b>
	<b>Anhang A: Übungsaufgaben .....</b>	<b>457</b>
	<b>Anhang B .....</b>	<b>477</b>
1	Stoffdaten des n-Wasserstoffs .....	477
1.1	$T$ , $s$ -Diagramm .....	477
1.2	Realgaszahlen des n-Wasserstoffs .....	478
1.3	Spezifische Wärmekapazität .....	479
1.4	Isentropenexponent .....	479
1.5	$h$ , $s$ -Diagramm .....	480
1.6	Die Wärmeleitfähigkeit des n-Wasserstoffs .....	480
2	Bruchmechanische Werkstoffkennwerte .....	481
3	Explosionsschutz .....	484
4	Verbrennung von Wasserstoff .....	485
5	Spezifische Energiekosten in der PKW-Mobilität .....	486

6	Entwicklungsszenarien des Wasserstoffeinsatzes in Deutschland .....	487
7	Daten zur Elektrolyse .....	488
8	Zur Verflüssigung von Wasserstoff .....	492
9	Zur Speicherung von Wasserstoff .....	493
<b>Anhang C: Einheiten und deren Umrechnungen .....</b>		<b>495</b>
<b>Anhang D: Formelzeichen und Einheiten .....</b>		<b>497</b>
<b>Anhang E: Abkürzungen und Eigennamen .....</b>		<b>505</b>
<b>Index .....</b>		<b>509</b>

# Vorwort

Die Idee zu diesem Buch kam mir im heißen Sommer 2018 in der Vorbereitung einer neuen Vorlesungsreihe an der Fachhochschule Münster mit dem Arbeitstitel „Grundlagen der Wasserstoffverwendung“. Es war in der Verfolgung dieser Aufgabe so gut wie unmöglich, ein aktuelles umfassendes Fachbuch oder Nachschlagewerk für alle wesentlichen Fragestellungen, die mit Erzeugung, Verteilung, Speicherung und Nutzung von Wasserstoff verbunden sind, in deutscher Sprache zu finden. Es gibt außerordentlich gut geschriebene, verständliche und aussagekräftige Fachbücher von Kollegen zu einzelnen Aspekten der Wasserstoffwirtschaft, wie zur Anwendung im Verkehrssektor oder zur Technik der Brennstoffzelle. Ein nützliches und informatives Nachschlagewerk zur Verwendung technischer Gase ist viele Jahrzehnte alt und nicht mehr auf dem heutigen Stand von Wissenschaft und Technik. So war es für mich naheliegend, ein zusammenfassendes Lehrbuch für die Ausbildung von technischem Fachpersonal zu konzipieren und dem Carl Hanser Verlag in München die Herausgabe vorzuschlagen. Ich bin dem Verlag und insbesondere Herrn Herzberg für die Unterstützung bei der Umsetzung dieser Idee dankbar.

Die anhaltende Diskussion im öffentlichen Raum um das Für und Wider der Wasserstoffnutzung im Rahmen der Energiewende sowie die unzähligen Studien und Expertisen aus den Reihen der deutschen Energie- und Forschungsinstitute sowie von „Denkfabriken“ der Politik zum Thema Wasserstoff machen eine umfassende Darstellung mit dem „roten Faden“ durch das umfängliche Thema aus Sicht eines an der industriellen Praxis orientierten Ingenieurwissenschaftlers notwendig. Wasserstoff als explosionsfähiges Gas, als Energieträger und Grundstoff für die industrielle Anwendung hat übrigens viele Gemeinsamkeiten zum Methan und damit zum Erdgas. Wir können dabei auch auf die Erfahrungen aus den ersten hundert Jahren der Gaswirtschaft bis zum Beginn des Erdgaszeitalters Mitte der 1960er Jahre mit dem wasserstoffhaltigen Stadt- und Kokereigas zurückgreifen. Die sachlichen Überschneidungen, die vorhandenen Erfahrungen im Umgang mit Gasen verschiedenster Herkunft und Zusammensetzung, aber auch die Unterschiede in einem überschaubaren Rahmen für den Leser interessant und nachvollziehbar darzustellen, ist für den Autor eine wahre Herausforderung. Dieser konnte



ich nur mit der Unterstützung vieler Menschen und Unternehmen, die sich der Verwirklichung der Wasserstoffwirtschaft und einer nachhaltigen Energiewende in Deutschland verschrieben haben, gerecht werden.

Es ist mir ein Bedürfnis, sie an dieser Stelle zu nennen. Hierzu zähle ich unter anderem die Herren C. Stabbenau und I. Löbbert vom Netzbetreiber Westnetz GmbH, Ph. Behmer, B. Koch, A. Heim und S. Tenholter von der Thyssengas GmbH, E. Rahe von der Westfalen AG, M. Wolf von Viessmann GmbH & Co. KG, J. Jungsbluth von der ZBT GmbH, K. Seewald und M. Walther von der Andreas Hofer Hochdrucktechnik GmbH, A. Zschocke von thyssenKrupp Uhde Chlorine Engineers GmbH, F. Grewe von der 2G Drive GmbH, S. Niehoff von der BEN-Tec GmbH, W. Wolter von der Wystrach GmbH, C. Mc Connel von der ITM Power GmbH, Frau I. Dickschas von der Siemens AG, N. Zösch von den Stadtwerken Haßfurt GmbH, Ch. Effing von der innogy Gas Storage NWE GmbH, T. Weide und Ch. Wetter von der FH Münster und ganz besonders Frau H. Hashemi Farzaneh und M. Schmidt für ihre Unterstützung in den Abschnitten 2.5 und 7.1.

Steinfurt, August 2020

*Thomas Schmidt*

## ■ 4.3 Entwicklungsszenarien des Wasserstoff-einsatzes in Deutschland

Es ist heute nicht möglich, in Deutschland und Europa die weitere Entwicklung der Umgestaltung der Industrie-, Verkehrs- und Energiesektoren einschließlich des Gebäudebereichs hin zu einer karbonfreien Produktion und zur emissionsfreien Abnahme mit einer validen Sicherheit zu prognostizieren. Zu groß ist der Einfluss politischer Parameter wie der Berücksichtigung von klimapolitischen Vereinbarungen oder regulatorischen Einflussfaktoren. Diese Erkenntnis ist auch auf die Rolle des Wasserstoffs als Bindeglied der Kopplung der Sektoren Strom, Wärme, Verkehr und Industrie mit Hilfe der bestehenden Gasinfrastruktur übertragbar. So ist die politische Situation in Ländern wie den nordafrikanischen Staaten, in denen aufgrund der klimatischen Bedingungen und ihrer Nähe zu Europa zu sehr günstigen Konditionen Wasserstoff gewonnen und zu uns exportiert werden könnte, weiter ungewiss. Mit Bezug auf die bereits oben erwähnte deutsche Elektrolyse-Studie von T. Smolinka et al., die auf einer Datenerhebung in der Elektrolyseindustrie und einem Plausibilitätsabgleich mit den aktuellen Studien zur Thematik erneuerbarer Energien und Wasserstoffausbau beruht, sollen zwei Varianten für Deutschland herausgegriffen und vorgestellt werden, die beide entgegengesetzte Positionen beschreiben.



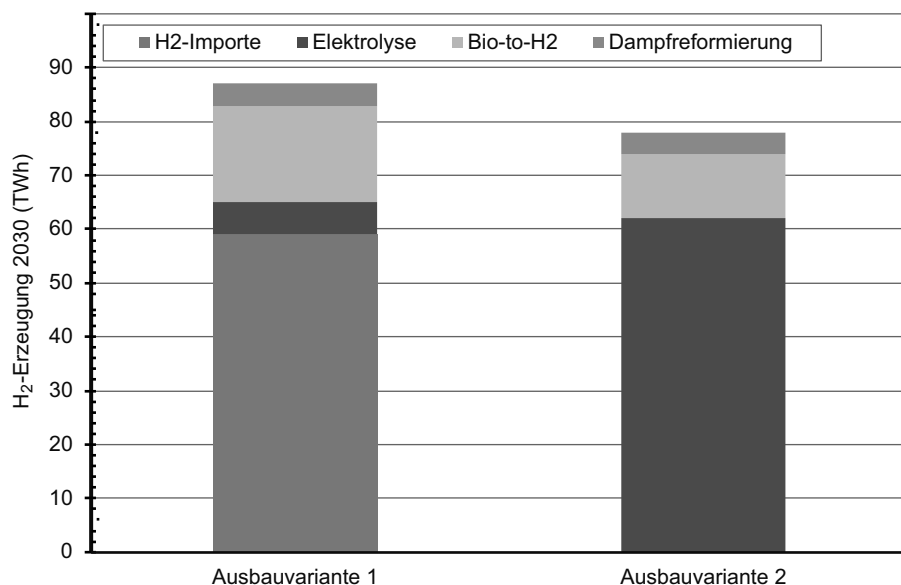
Bei der Betrachtung der nachfolgenden Bilder muss der Leser zum Verständnis die unterschiedlichen Maßstäbe auf den jeweiligen Ordinaten beachten. Es ist hierbei hilfreich, die den Bildern zugrunde liegenden Werte in den Tabellen B.11 und B.12 im Anhang B zu beachten.

Folgende Szenarien beschreiben zwei entgegengesetzte Ausbauvarianten, die man auch als jeweilige Extremposition verstehen kann:

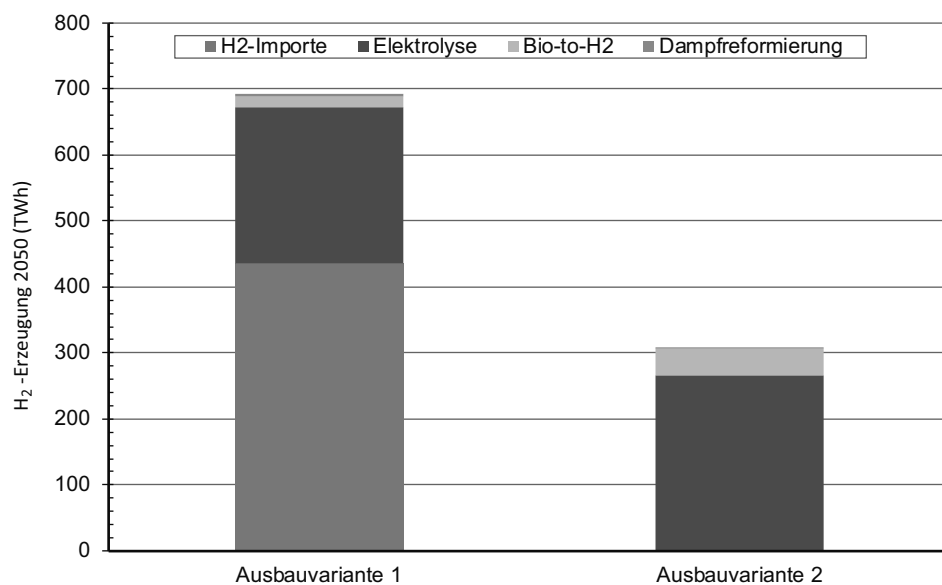
### ■ Ausbauvariante 1:

Erhöhung der Wasserstoffmengen auch über Importmengen mit dem Ziel, im Jahr 2050 in allen Sektoren 95 % an CO<sub>2</sub>-äquivalenten Treibhausgasmengen gegenüber dem Referenzjahr 1990 einzusparen. Diese Variante geht damit einher, dass im Vergleich zur Variante 2 das Gros der Wasserstoffmengen aus Importen gedeckt wird. Die Kapazitäten in 2030 sind in Bild 4.8 dargestellt. Um die Klimaziele in 2050 zu erreichen, wird der rasante Anstieg der Wasserstoffmengen in Deutschland erst nach 2030 in den folgenden zwei Jahrzehnten deutlich. Das hohe Plateau in 2050, wie in Bild 4.9 unschwer zu erkennen, ist auf die Importmengen zurückzuführen. Allerdings nimmt prozentual auch der Anteil an Wasserstoff, der durch heimische Elektrolyse gewonnen wird, bis 2050 zu. Die dem Wasserstoff zugeschriebene Energiemenge von rund  $E = 700$  TWH entspricht in

dieser Größenordnung in etwa dem Status, den der fossile Energieträger Erdgas heute in Deutschland hat.



**Bild 4.8** Zwei alternative Entwicklungen der Erzeugung von Wasserstoff in 2030



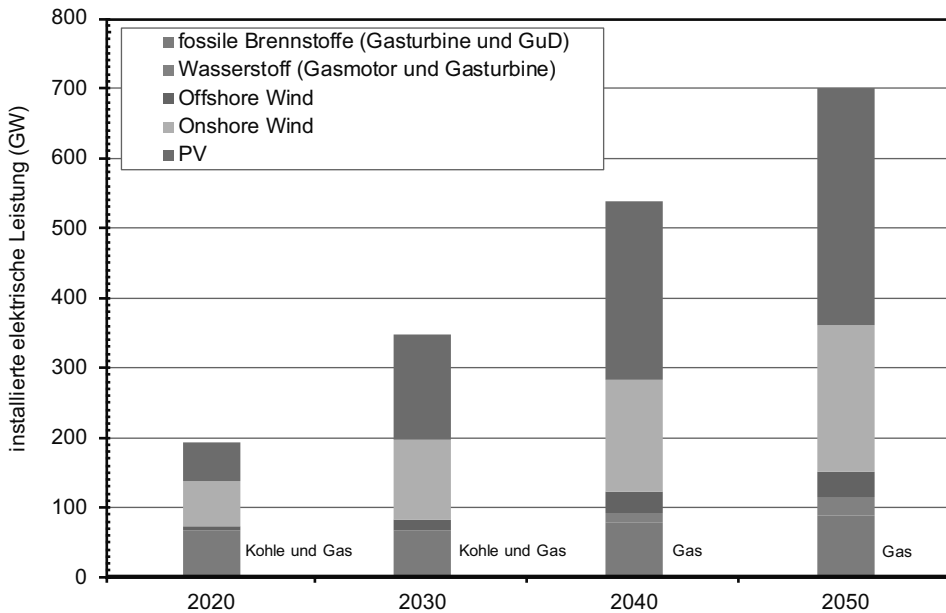
**Bild 4.9** Zwei alternative Entwicklungen der Erzeugung von Wasserstoff in 2050

■ Ausbauvariante 2:

Erhöhung der Wasserstoffmengen ausschließlich über heimische Erzeugungskapazitäten mit dem Ziel, im Jahr 2050 in allen Sektoren 85 % an CO<sub>2</sub>-äquivalenten Treibhausgasmengen gegenüber dem Referenzjahr 1990 einzusparen. In dieser Variante ist unterstellt, dass der Anteil der alkalischen Elektrolyse an der elektrolytischen Leistung von 90 % in 2017 über 55 % in 2030 auf 40 % in 2050 zurückgeht. Im gleichen Maße nimmt der Anteil der PEM- von 10 % in 2017 auf 40 % in 2050 und der der Hochtemperatur-Elektrolyse von 5 % in 2017 auf 20 % in 2050 zu. Die AEL-Elektrolyse ist bereits heute auf einem hohen technischen Stand, so dass große Entwicklungsschübe bis 2050 nicht zu erwarten sind. Für die Bereiche Schifffahrt und Luftverkehr ist zu erwarten, dass diese Sektoren durch flüssige Kraftstoffe bedient werden (Power-to-Liquid), die in keiner der beiden Varianten berücksichtigt sind.

Die Elektrolyse ist als zukünftig herausragende Technologie bei der H<sub>2</sub>-Erzeugung auf ein kostengünstiges Stromangebot angewiesen. Somit ist die Frage nach dem Strommix und nach der in Zukunft installierten Stromerzeugungsleistung von großem Interesse. Bereits heute ist nach Bild 4.10 die Stromerzeugung aus erneuerbaren Energien höher als die Erzeugungskapazität der konventionellen Kraftwerke, die mit Kohle und Gas befeuert werden. Die Kernkraft wird in Deutschland ab 2023 aufgrund des politisch gewollten Kernenergieausstiegs keine Rolle mehr spielen. Anzumerken ist, dass der deutsche Weg des Ausstiegs aus der Nukleartechnik in anderen europäischen Ländern wie Frankreich und weiteren osteuropäischen Nachbarländern nicht kopiert wird. In den nächsten Jahren wird in Deutschland aufgrund des zusätzlichen Ausstiegs aus der Braun- und Steinkohle die Bedeutung von Gaskraftwerken zunehmen. In den Prognosen zur zukünftigen Stromerzeugung wird nicht davon ausgegangen, dass der fossile Energieträger bis 2050 völlig aus dem Stromerzeugungsmix verschwinden wird, sondern ein Restanteil von etwa 13 % an der gesamten Erzeugungsleistung in GW wird zunächst in Form von Gaskraftwerken als Leistungsreserve vorgehalten. Ein Anteil von 4 % der Erzeugungsleistung wird im Zuge der Rückverstromung über Gasturbinen oder Gasmotoren mit Wasserstoff erzeugt werden. Dieser Anteil wird über Leitungssysteme den Gasmotoren oder Gasturbinen zugeführt.

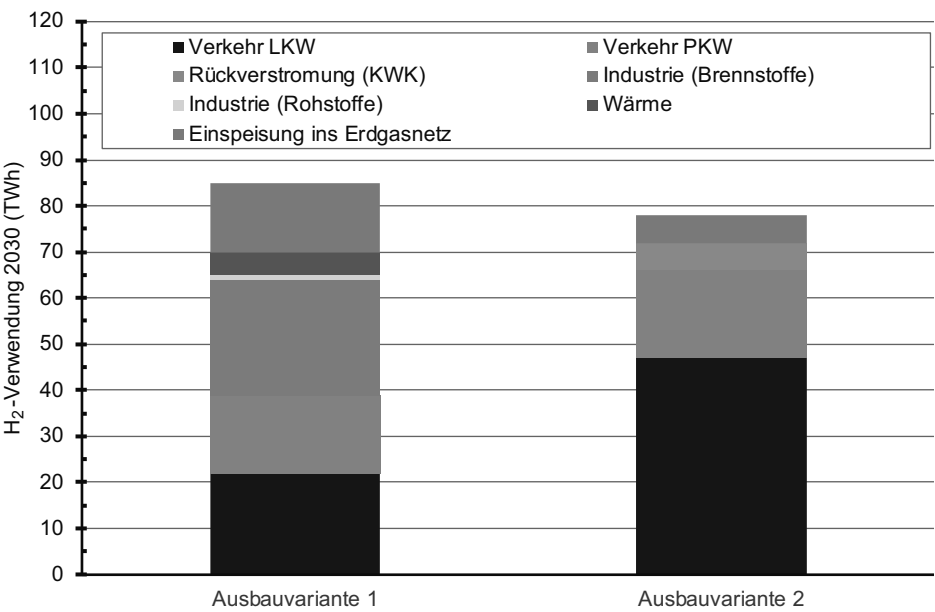
Deutlich wird vor allem der enorme Anstieg der Stromerzeugung im Bereich der erneuerbaren Energien ab 2020 bis 2050 mit einem Verhältnis von PV-Strom zu landgestütztem Windstrom (Onshore Wind) und zu seegestütztem Windstrom (Offshore Wind) im Verhältnis von 58 % zu 36 % zu 6 %.



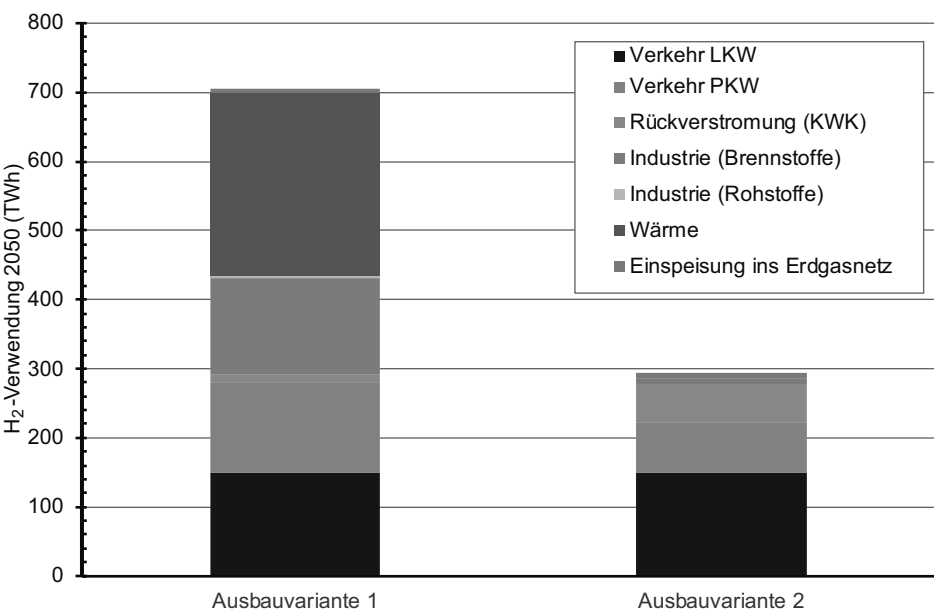
**Bild 4.10** Prognose der Stromerzeugungsleistung bis 2050

Der mit dem Ausbau der erneuerbaren Stromerzeugung einhergehende Ausbau der Elektrolyseleistung bis 2030 bzw. bis 2050 nach Bild 4.8 und Bild 4.9 sowie nach Tabelle B.11 im Anhang B reicht von  $E = 6$  TWh bis  $E = 235$  TWh in der Ausbauvariante 1 und von erheblich höheren  $E = 62$  TWh bis  $E = 267$  TWh in der Ausbauvariante 2, da in diesem Szenarium der Import von Wasserstoff fehlt. Die biologische Erzeugung von Wasserstoff bleibt in der Ausbauvariante 1 mit dem relativ hohen Anteil an Importen nahezu bis 2050 mit einer Größenordnung von  $E = 18$  TWh in 2030 und  $E = 17$  TWh in 2050 auf relativ niedrigem Niveau konstant. Bei der Ausbauvariante 2 muss sie einen immer größeren Anteil schultern und steigt von  $E = 12$  TWh in 2030 auf  $E = 39$  TWh in 2050. Der Ausbau der biologischen Erzeugung ist neben der Entwicklung von technisch und wirtschaftlich vertretbaren Verfahren auch davon abhängig, wie viel Biomasse zu wirtschaftlichen Konditionen in den Jahren bereitsteht. Zurzeit werden Verfahren zur biologischen Wasserstoffherstellung – wie im Abschnitt 5.3 gezeigt – noch im Labor getestet, stecken also noch in den „Kinderschuhen“. Wann der Durchbruch zu Produktionsverfahren im Industriemaßstab gelingt, die für die Erzeugung der vorgenannten Energiemengen erforderlich sind, ist heute nicht absehbar.

Von Bedeutung sind die Ausblicke auf die zukünftige Wasserstoffverwendung zunächst in 2030 in Bild 4.11 und dann in der weiteren Entwicklung in 2050 in Bild 4.12.



**Bild 4.11** Prognostizierte Verwendung des Wasserstoffs in den verschiedenen Sektoren in 2030



**Bild 4.12** Prognostizierte Verwendung des Wasserstoffs in den verschiedenen Sektoren in 2050

Die Ausbauvariante 2 bedient im Wesentlichen den Verkehrssektor und hier insbesondere den Schwerlastverkehr, da dieser aufgrund des hohen Energieverbrauchs und der zu bewegendenden Fahrzeug- und Ladungsmassen nicht ideal zum batteriegestützten Fahrzeugantrieb passt. Insbesondere in der Ausbauvariante 1 mit den  $H_2$ -Importen wird eine breitgefächerte Nutzung angefangen vom Verkehr über die Industrie bis hin zur Ankopplung von Wärmenetzen und Rückverstromung bedient. Dieses Szenarium entspricht im weitesten Sinne der in Bild 4.7 skizzierten umfassenden Sektorkopplung zwischen Strom-, Gas- und Wärmeversorgung. Es wird deutlich, dass mit der hier beschriebenen umfassenden Wasserstoffwelt allerdings Wasserstoffmengen vorausgesetzt werden, deren Erzeugung weit über dem liegt, was realistisch in Deutschland durch die heimische Erzeugung bereitgestellt werden kann.


Für beide Ausbauvarianten ergeben sich jeweils unterschiedliche Speichergrößen in TWh auf der Wasserstoffseite, wie Tabelle 4.1 zu entnehmen ist. In der Ausbauvariante 1 kann der erforderliche Speicherbedarf teilweise vorgelagert auf der Seite der Wasserstoffproduzenten durch eine flexible Fahrweise der Elektrolyseanlagen aufgefangen werden. Dies ist in der Ausbauvariante 2 ohne Importe nicht möglich. Die Elektrolyseanlagen sind bei geringem Bedarf an elektrischer Leistung bei gleichzeitigem höheren Leistungsangebot in Betrieb. Der dabei erzeugte Wasserstoff kann am Markt nicht abgesetzt werden und muss für Zeiten geringeren Angebots und höherer Nachfrage gespeichert werden. Für die Speicherung kommen prinzipiell die Speicherräume in Kavernen im Salzgestein in Frage, da man davon ausgehen kann, dass es dort im Gegensatz zur Situation in den Porenspeichern zu keinerlei Reaktionen von Wasserstoff mit Bakterien in der Speichergestätte kommt. Sowohl beim Transport in Leitungssystemen als auch bei der Speicherung in Hohlräumen muss berücksichtigt werden, dass der Wasserstoff bis zu einem gewissen Grad mit Feuchtigkeit oder im Kavernenspeicher gar mit Rückständen aus dem ursprünglichen Solprozess der Kavernen in Berührung kommt und ein erhöhter Reinigungsaufwand in Abhängigkeit vom nachgeschalteten Verwendungszweck erforderlich ist.

**Tabelle 4.1** Prognose des Speicherbedarfs in 2020, 2030 und 2050

	Einheit	2020	2030	2050
Ausbauvariante 1	TWh	0,6	9	59
Ausbauvariante 2	TWh	0,8	19	96

Anmerkung: 1) nach BMVI-Studie von M. Jansen et al. (2018, S. 184 – 185)

In der bereits mehrfach erwähnten deutschen Elektrolysestudie nach T. Smolinka et al. wird nicht der Frage nachgegangen, ob der Speicherraum in Deutschland vorhanden ist. Diese Frage soll im Weiteren beantwortet werden.



### Maximaler Speicherinhalt, Arbeitsgasvolumen, Kissengas und maximale Ausspeicherrate

Der gesamte maximale Speicherinhalt  $V_{n(max)}$  in einer Salzkaverne setzt sich aus dem Arbeitsgasvolumen  $V_{n,AGV}$  und dem Kissengasvolumen  $V_{n,KGV}$  zusammen, berücksichtigt den maximalen Kavernendruck  $p_{max}$ , die Kavernentemperatur  $T$  und den Realgasfaktor  $z$ .

Das Kissengasvolumen  $V_{n,KGV}$  berücksichtigt den minimalen Kavernendruck  $p_{min}$ , die korrespondierende Kavernentemperatur  $T$  und ebenfalls den Realgasfaktor  $z$ .  $V_{n(max)}$  und  $V_{n,KGV}$  werden mit Hilfe der Formel 2.3 im Abschnitt 2.2.1 berechnet.  $V_{geom}$  ist das geometrische Speichervolumen (Betriebsvolumen).

$$V_{n(max)} = V_{geom} \frac{p_{max}}{p_n} \frac{T_n}{T} \frac{z_n}{z}$$

Formel 4.1

$$V_{n,KGV} = V_{geom} \frac{p_{min}}{p_n} \frac{T_n}{T} \frac{z_n}{z}$$

Formel 4.2

$$V_{n,AGV} = V_{n(max)} - V_{n,KGV}$$

Formel 4.3


Die maximale Ausspeicherrate  $\dot{V}_{n,aus}$  ist der Volumenstrom, der beim maximalen Speicherfüllstand, also beim maximalen Kavernendruck, in die angeschlossene Transportleitung ausgespeichert werden kann.

In der jährlich veröffentlichten Statistik des Energie Informationsdienstes EID (2019, S.419) werden für 2019 für die in Deutschland von Kiel an der Ostsee bis Xanten am Niederrhein in Betrieb befindlichen Salzkavernenspeicher für Erdgas nachfolgende Zahlen genannt:

**Tabelle 4.2** Vorhandene Kavernen für die Speicherung von Erdgas in 2019 in Deutschland im Steinsalz

Zahl der Speicherstandorte	Kavernenanzahl	Formation	$V_{n(max)}$	$V_{n,AGV}$	$\dot{V}_{n,aus}$
			Mrd. m <sup>3</sup>	Mrd. m <sup>3</sup>	Tm <sup>3</sup> /h
31	271	Zechsteinsalz	20,494	15,183	20 085

Anmerkungen: Es sind insgesamt 20 verschiedene Lokationen mit teilweise mehreren Speicherbetreibern, wie beispielsweise in Epe/Gronau (NRW), Etzel (Niedersachsen) und Jemgum (Niedersachsen)



In einer nicht veröffentlichten Studie des Autors wurden für einen Kavernenspeicherstandort für insgesamt vier Kavernen in der Summe folgende spezifische Werte für die Speicherung von Erdgas angegeben:

$V_{geom}$	$p_{max}$	$z_{max}$	$V_{n(max)}$	$p_{min}$	$z_{min}$	$V_{n,KGV}$	$V_{n,AGV}$
m <sup>3</sup>	bar		Mill. m <sup>3</sup>	bar		Mill. m <sup>3</sup>	Mill. m <sup>3</sup>
1 159 000	236	0,8268	283,9	55	0,8983	60,9	223,0

Anmerkungen: Die Temperatur ist  $T_i = 313,15$  K; die Realgaszahl für ein Nordsee-Erdgas im Normzustand  $z_n = 0,997$



Die angegebenen Werte für den maximalen und minimalen Kavernendruck sind als Ergebnis gebirgsmechanischer Überlegungen festgelegt. Die Dimensionierung der Hohlräume ist unabhängig von der Zusammensetzung des Speichergases. Die Speichergüter Erdgas und Wasserstoff nehmen nach einer Ruhezeit in der Kaverne die Temperatur des Gebirges  $T$  an.

Durch Anwendung von Formel 4.1 und Formel 4.2 folgt:

$$V_{n(max)H_2} = V_{n(max)Erdgas} \frac{z_{maxErdgas}}{z_{maxH_2}} \frac{z_{nH_2}}{z_{nErdgas}}$$

$$V_{n,KGV H_2} = V_{n,KGVErdgas} \frac{z_{minErdgas}}{z_{minH_2}} \frac{z_{nH_2}}{z_{nErdgas}}$$

Es müssen die Realgaszahlen für n-Wasserstoff mit der Hilfe von Formel 2.10 und Tabelle 2.2 aus dem Abschnitt 2.2.1 bestimmt werden und es folgen daraus die Daten für die Wasserstoffspeicherung:

$V_{geom}$	$p_{max}$	$z_{max}$	$V_{n(max)}$	$p_{min}$	$z_{min}$	$V_{n,KGV}$	$V_{n,AGV}$
m <sup>3</sup>	bar		Mill. m <sup>3</sup>	bar		Mill. m <sup>3</sup>	Mill. m <sup>3</sup>
1 159 000	236	1,1138	211,5	55	1,0179	53,9	157,6

Anmerkung: Realgaszahl von n-Wasserstoff für den Normzustand nach Tabelle 2.1 im Abschnitt 2.1

Die Beispielrechnung zeigt, dass für Wasserstoff im Verhältnis zum Nordseegas aufgrund des abweichenden thermodynamischen Verhaltens ein vermindertes Speicherpotential (AGV) bei gleichen Druck- und Temperaturbedingungen in der Kaverne zur Verfügung steht (Details siehe Abschnitt 9).

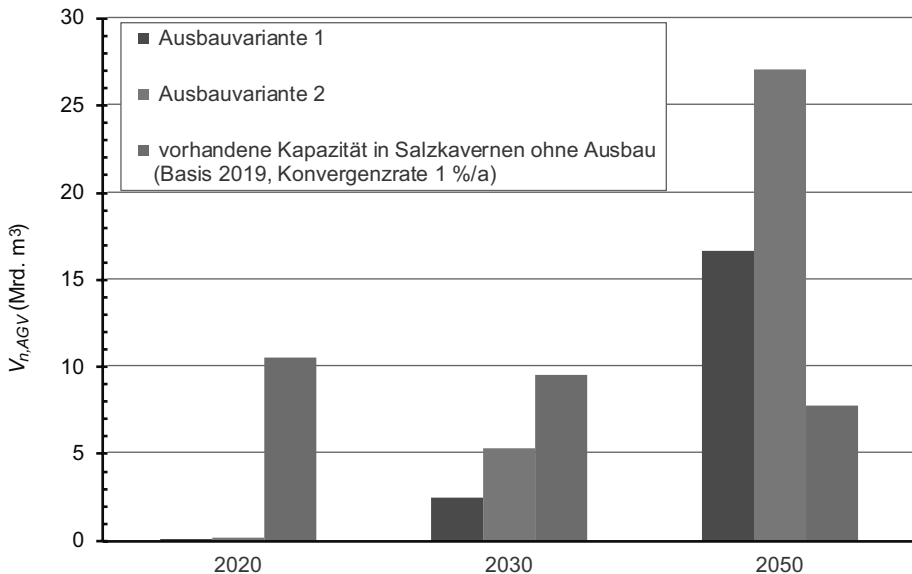


Es empfiehlt sich die Bearbeitung der Übungsaufgabe A.22 im Anhang A.

In der Übungsaufgabe A.22 im Anhang A sind die erforderlichen Arbeitsgasvolumina im Normzustand für die Ausbauvarianten 1 und 2 bestimmt worden und das Ergebnis ist in Tabelle B.13 im Anhang B zu sehen. Im Folgenden wird die Frage beantwortet, ob das prognostizierte erforderliche Arbeitsgasvolumen in den in Deutschland vorhandenen Salzkavernen derzeit vorhanden ist. In das Ergebnis sind folgende Tatbestände eingeflossen:

- Die Kavernen im Salzgebirge unterliegen einer kontinuierlichen Verkleinerung – auch Konvergenz genannt –, die nach G. Cerbe et al. (2017, S. 330) eine Größenordnung von 0,5 %/a bis 2 %/a annehmen kann. Sie ist von der Betriebsfahrweise und den standortspezifischen Eigenschaften des Salzes abhängig. Für die nachfolgende Abschätzung wird von einer durchschnittlichen jährlichen Konvergenzrate von 1 %/a ausgegangen.

- Auf das in Tabelle 4.2 für 2019 im Rahmen der Erdgasversorgung angegebene Arbeitsgasvolumen wird für Wasserstoff ein Abschlag von 30 % vorgenommen, um die thermodynamischen Unterschiede zwischen Wasserstoff und Erdgas abzubilden.



**Bild 4.13** Prognose des Speicherbedarfs von Wasserstoff bis 2050 und das Angebot an Speicherkapazität in den vorhandenen deutschen Kavernenspeicherlokalationen ohne Ausbau auf der Basis von 2019 unter Berücksichtigung einer durchschnittlichen Kavernenkonvergenz von 1 %/a

Zu berücksichtigen ist, dass die Kavernen auch in der Zeit, in der die Wasserstofftechnologie hochgefahren wird, weiterhin zumindest partiell für die Erdgasspeicherung benötigt werden. Es ist heute nicht erkennbar, ab wann die Erdgasversorgung eingestellt wird. Bei den in Bild 4.10 aufgeführten Gasmengen für die Stromversorgung handelt es sich um Grundlastmengen, für die kein Speicherraum nötig ist. Speicherraum muss für Heizgasmengen im Wärmemarkt vorgehalten werden.

Es wird deutlich, dass bis 2030 zumindest der Speicherbedarf der Ausbauvariante 1 durch die vorhandene Kapazität abgedeckt wird. Bei der Ausbauvariante 2 muss geprüft werden, welcher Bedarf noch auf der Erdgasseite berücksichtigt werden muss. Der in dieser Variante erforderliche Speicherhohlraum wird in 2050 durch die heute vorhandenen Speicherkapazitäten nicht abgedeckt (Bild 4.13). Für beide Ausbauvarianten muss bis 2050 Speicherraum neu errichtet werden, wobei dies auch durch das Nachsolen oder die soltechnische Vergrößerung von bestehendem Kavernenhohlraum geschehen kann. Einzelheiten der Wasserstoffspeicherung sind in Abschnitt 9 dargestellt.

## ■ 4.4 Maßnahmen zur Wettbewerbsstärkung

Der heute an den Wasserstofftankstellen angebotene Preis ist fiktiv und wird in Dezimalgröße je 100 g Wasserstoffmasse angegeben. Er ist ein am Verkaufspreis für Benzin angelegter Preis. Der mit regenerativ erzeugtem Strom produzierte „grüne“ Wasserstoff wird zu weit höheren und der mit Hilfe der Dampfreformierung erzeugte „graue“ Wasserstoff zu weit niedrigeren Preisen erzeugt. Damit die Wasserstoffwirtschaft im Zeichen der Umstrukturierung unserer Industriegesellschaft zu einer von Treibhausgas freien Wirtschaft hochfahren kann, muss das Preisniveau des erzeugten „grünen“ Wasserstoffs ohne Transport und Speicherung ein wettbewerbsfähiges Niveau erreichen. Im folgenden Abschnitt wird dieser Weg durch die Verknüpfung verschiedener Maßnahmen beschrieben, die in der Summe zu einer Wettbewerbsverbesserung führen können.

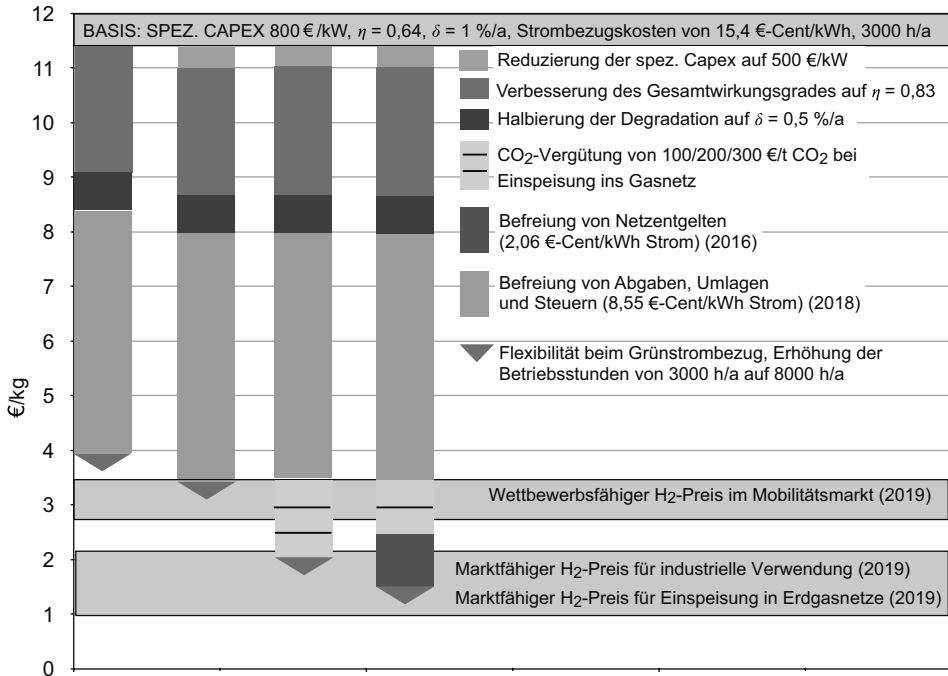
In Abschnitt 3.2.2 ist beispielhaft dargestellt, von welchen Einflussfaktoren die Wirtschaftlichkeit einer elektrolytischen Wasserstofferzeugung abhängt. Dies sind der Strompreis, Abgaben und Steuern auf den Strompreis, die Höhe der spezifischen Investitionen, die Höhe der Unternehmenssteuer, die jährliche Inflationsrate auf Rohstoffe, Güter und Dienstleistungen und nicht zuletzt die Erwartung an die Verzinsungshöhe des Eigenkapitals. Die kalkulatorische Grundlage der Wirtschaftlichkeitsbetrachtung bildet die dcf-Methode, auch Kapitalflussrechnung oder Barwertmethode genannt, da in ihr die zeitliche Verteilung von Investitionszahlungen, die Inflationsrate sowie die zeitlich verteilte Alterung von Elektrolysezellen berücksichtigt werden können. Bei Bedarf können spätere Reinvestments ebenfalls eingerechnet werden.

Die Einführung der Sektorkopplung in der deutschen und europäischen Energieversorgung setzt voraus, dass die bislang eingesetzten elektrolytischen Erzeugungsanlagen hochskaliert für einen Leistungsbereich von 100 MW zur Verfügung stehen und Wasserstofferzeugungspreise zu wettbewerbsfähigen Bedingungen auch in Deutschland zu erzielen sind. Das erste Ziel ist mittlerweile erreicht. Alkalische Elektrolyseanlagen wie von thyssenkrupp Uhde und PEM-Anlagen von Siemens oder ITM sind in der Lage, bis zu 2000 kg Wasserstoff in der Stunde zu erzeugen. Damit diese Anlagen großflächig im Strom- und Gasnetz eingesetzt werden, ist eine Kombination von Maßnahmen erforderlich, die den spezifischen Wasserstofferzeugungspreis in €/kg in einem Maße absenkt, dass wettbewerbsfähige Preise an der Tankstelle, im Industriesektor und bei der Einspeisung ins Gasnetz gewährleistet werden können.

Die durchgeführte dcf-Rechnung geht von einem Basis-Szenarium mit folgenden Randbedingungen aus:

- die spezifischen Investitionen betragen 800 €/kW,
- der Systemwirkungsgrad wird zunächst mit  $\eta = 0,64$  angesetzt,

- die Zelldegradation beträgt zunächst  $\delta = 1 \text{ %/a}$ ,
- die Strombezugskosten sind zunächst 15,4 €-Cent/kWh,
- die kumulierten jährlichen Betriebsstunden sind 3000 h/a.



**Bild 4.14** Maßnahmen zur Erzielung eines wettbewerbsfähigen Wasserstofferzeugungspreises

Durch ein Bündel von Maßnahmen, wie

- Reduzierung der spezifischen Investitionskosten auf 500 €/kW,
- Verbesserung des Gesamtwirkungsgrades auf  $\eta = 0,83$ ,
- Halbierung der Zelldegradation auf  $\delta = 0,5 \text{ %/a}$ ,
- Vergütung von 100 oder 200 oder 300 €/t CO<sub>2</sub> bei Einspeisung ins Gasnetz,
- Befreiung von Netzentgelten in der Größenordnung von 2,06 €-Cent/kWh Strom,
- Befreiung von Abgaben, Umlagen und Steuern in einer Größenordnung von 8,55 €-Cent/kWh Strom und
- Flexibilität beim Grünstrombezug, Erhöhung der Betriebsstunden von 3000 h/a auf 8000 h/a

ergeben sich erhebliche Preisnachlässe. Bild 4.14 stellt mögliche Bündel von Einzelmaßnahmen dar. Den größten Effekt haben die Verbesserungen im Wirkungsgrad und die Befreiung von Abgaben, Umlagen und Steuern. Die Konsequenz hie-

raus ist die Aufforderung an Hersteller und Entwickler, konsequent den Weg der technischen Anlagenoptimierung weiterzugehen, und darüber hinaus müssen die politischen Entscheidungsträger die regulatorischen Hemmnisse und Hürden für die Wasserstoffwirtschaft beseitigen. Die seinerzeit im Energiewirtschaftsgesetz für die Strom- und Gasversorgung vorgenommenen einschneidenden Änderungen im Hinblick auf die Einführung von Wettbewerb, die sich beispielsweise bei der Gasnetzzugangsverordnung oder in der Abwicklung von technischen Veränderungen im Netz im Netzentwicklungsplan wiederfinden, bedürfen einer Anpassung.

## ■ 4.5 Potential des Wasserstoffs zur Reduzierung der Treibhausgase

Wasserstoff soll ein wichtiger Baustein in der Entwicklung der Industriegesellschaft zur karbonfreien Wirtschaft sein, indem er über die Verbindung von Strom-, Gas- und Wärmenetz auch Energieträger zwischen den verschiedenen Sektoren wird. Diese Aufgabe kann das kleinste Molekül im Periodensystem nur erfüllen, wenn es Treibhausgas emittierende Brennstoffe ersetzt. Doch wie viel Ausstoß an CO<sub>2</sub>-äquivalenten Treibhausgasemissionen kann Wasserstoff vermeiden? Dies hängt mit dem zu kompensierenden Brennstoff zusammen. Diese Frage soll für die volatile Einspeisung von Wasserstoff in eine erdgasführende Rohrleitung exemplarisch beantwortet werden. Dadurch wird im Gegenzug Erdgas bis zu 100% substituiert.

Die Einspeisung des Wasserstoffs in bestehende Erdgasnetze führt zu einer Gasnetz-dynamik, die durch schwankende Wasserstoffanteile über die Zeitachse – wie Bild 4.15 nach einer Untersuchung von S. Möllenbeck (2018, S. 71) zeigt – geprägt ist.

# Index

## Symbole

- 1. Fick'sches Gesetz 86, 97
- 1. Hauptsatz der Thermodynamik 26

## A

- Absolutdruck 31
- Acetogenese 298
- Ammoniak 423
- autotherme Reformierung 231

## B

- Betriebsdruck 31
- Betriebsfahrweise 106
  - quasistationär 105
  - schwellend 105
  - wechselnd 105
- Biogas 298
- Brennstoffzelle 440
  - alkalische 447
  - PEMFC 443, 446
  - phosphorsaure 447
  - Stack 444
  - Wirkungsgrad 442
- Brennstoffzellenfahrzeug 433
- Brennstoffzellenzug 429
- Brennwert 170 f.
- Bruchmechanik 114
  - Belastungsfall Mode I 115
  - Bruchzähigkeit 127
  - ebener Dehnungszustand 120

- ebener Spannungszustand 117 f.
- Leck-vor-Bruch-Kriterium 131
- linear-elastisch 104
- räumlicher Spannungszustand 119
- Spannungsfaktorsintensitätsfaktor 122
- spezifische Riss- oder Bruchenergie 126

## C

- Carbon2Chem 422
- Carnot-Faktor 441
- CCS 240, 242
  - Porenspeicher 245
  - Speichergestein 247
  - Speicherkapazität 243
  - Verrohrung untertage 248

## D

- Dampfdruckkurve 36
- Dampfreformierung 220
  - Mengenbilanz 226
  - Treibhausgase 227
- Direkt-Eisenreduktionsanlage 420
- Dispenser 440
- Dissipation 41
- Druckverlust 316

## E

- Einspeiseanlage 322
- Elektrolyse 257
  - alkalische 281

- Degradation 290
- Fließbild 256
- Hochtemperaturelektrolyse 288
- PEM 275
- Teillast und Effizienz 273
- theoretische Zellspannung 262
- thermoneutrale Spannung 262
- Verluste 269
- Wirkungsgrade 271
- Zellspannung 260

#### Energiedichte

- gravimetrisch 382, 384
- volumetrisch 382, 384

#### Enthalpie 39

- freie 43

#### Entropie 39

#### Ermüdungsbruch 133

- Paris-Erdogan-Gesetz 136
- zyklische Beanspruchung 134

#### ETS 335

#### Explosionsschutz

- Deflagration 142
- Detonation 142
- Ex-Schutzzonen 152
- Gesetz von Le Chatelier 146
- Löschabstand 143
- Mindestzündenergie 143
- obere Explosionsgrenze 142
- untere Explosionsgrenze 142
- Verpuffung 143
- Zündtemperatur 144

#### Explosionstemperatur

- Temperaturklasse 143

## F

#### Fermentation 299

- Biomasse 300, 302

#### Festbettvergaser 236

## G

#### Gaskonstante

- allgemeine 49
- spezielle 49

#### Geschwindigkeit

- Grenzgeschwindigkeit 313

#### Gusseisen 81

## H

#### Heizwert 170 f.

## I

#### ideales Gas 25

#### innere Energie 38

#### Inversionskurve 65

#### Investition 175

#### isenthalpe Drosselung 64

#### Isentropenexponent 49

## K

#### kalorische Zustandsgleichung 38

#### Kavernenspeicher

- Arbeitsgasvolumen 204, 402
- Kissengas 204, 400, 402
- maximale Ausspeicherrate 204
- maximaler Speicherinhalt 204, 402
- Sicherheitskriterien 397
- Solung 390
- Untertageausrüstung 393
- Wasserstoffblanket 394, 396

## L

#### Luftverhältnis 163

## M

#### Massenanteil 69

#### Massenkonzentration 71

#### Methanisierung 255

#### Methanpyrolyse 252

#### Mikroorganismen 297

#### Mindestwandstärke 88, 97

#### Mischgassystem 325

#### Mischungsregeln 75 f.

**N**

Nennlast 285  
Nettoarwert 178  
Normzustand 21

**O**

Odorierung 312  
oxidkeramische Brennstoffzelle 448

**P**

Palladium 307  
Partialdruck 75  
partielle Oxidation 227  
Permeation 80  
Polymere 95

**R**

reales Gas 25  
Realgaszahl 28, 30  
Rekuperationsbetrieb 428

**S**

Satz von Hess 158  
Schmelzkarbonat-Brennstoffzelle 448  
Sektorkopplung 193, 196  
seltene Erden 289  
Stahl 81  
Standardzustand 21  
– Reaktionsenthalpie 158  
– Verbrennungsenthalpie 157  
Stoffmenge 30  
Stoffmengenanteil 69  
Stoffmengenkonzentration 71

**T**

Tankbehälter 333, 410  
technische Arbeit 41  
Technologiepfad 9  
Technology Readiness Level 214

Terminplan 176  
thermodynamisches System 26  
THG  
– Emissionen 5  
Thomson-Joule  
– Effekt 63  
– Koeffizient 63  
Traps 84  
T,s-Diagramm 37f.

**U**

Umgebungsdruck 31

**V**

Verdichter  
– Bauarten 338  
– Booster 351  
– ionische Flüssigkeit 343  
– Wirkungsgrad 346  
Verdichterstation 328  
Verflüssigung  
– Brutto-Energieaufwand 378  
– Effizienzgrad 379  
– Hochdruck 368  
– Linde-Hampson-Prozess 372f., 376  
– Mindestverflüssigungsenergie 368  
– Niederdruck 368  
– Umwandlung ortho-para 367  
Viskosität  
– dynamische 61  
Volumenänderungsarbeit 42  
Volumenanteil 69  
Volumenkonzentration 71

**W**

Wärmekapazität  
– isobare 45  
– isochore 44  
Wärmeleitfähigkeit 68  
Wasserstoff  
– blauer 218  
– Diffusion 83



- fest 60
- flüssig 59
- grauer 218
- grüner 218
- Löslichkeit 83
- ortho- 22
- para- 22
- Reinheit 78
- Reinigung 304, 306
- Tankstelle 437
- Versprödung 102
- Wasserstofftankstelle 412
- Wirkungsgrad
  - an der Kupplung 57
  - der Elektrolyse 57
  - der galvanischen Zelle 57
  - innerer 57
  - isentroper 57
  - mechanischer 57
  - von Antrieben 57

## Z

### Zustandsänderung

- adiabat 42
- irreversibel 42
- isentrop 42, 50
- isobar 50
- isochor 50
- isotherm 50
- polytrope 50
- reversibel 42

### Zustandsgröße

- extensive 27
- intensive 27
- spezifische 27

### Zweiphasengebiet 60