

39

Wintershall
Aktiengesellschaft

L u t z k e n d o r f

2168 - 30/4 - 03

Vo./Ge. 12.1.43

AKA 14 386 - Gasfeinreinigung bei Ihrer Treibstoffsynthese.

Wir nehmen höflich Bezug auf unser Projekt AKA 14 369 vom 17.12.42 sowie den Besuch unseres Herrn Direktor Dr. Rüping am 6. d. Ms. in Lützensdorf, bei welcher Besprechung zum Ausdruck kam, dass Sie wegen der schnelleren Realisierbarkeit eine andere Lösung ins Auge gefasst haben. Sie denken hierbei daran, die Trocknung und Kühlung der bei der Benzin- und Gasolgewinnung eingesetzten Aktivkohle mittels Synthesegas durchzuführen, wobei das Synthesegas die Aktivkohle passieren muss und dabei eine Feinreinigung erfährt. Herr Dr. Rüping machte Sie bereits darauf aufmerksam, dass wir diese Arbeitsweise schon 1936 versuchsartig angewandt und zum Gegenstand einer Schutzanmeldung machten. Bei Koksöfengas ist die selbst geeignete, bei verhältnismäßig einfacher Weise zu einer Lösung des Feinreinigungsproblems zu führen. Wenn jedoch der Gehalt an Kohlenwasserstoffen, Harzbindern und Schwefelverbindungen mehr als 1 g/m³ beträgt, können sich bei dieser Arbeitsweise Schwierigkeiten ergeben, die nicht unterschätzt werden dürfen. Demzufolge arbeitet auch heute noch nicht eine Syntheseanlage auf diese an sich bestehend einfache Weise.

Nachdem Sie uns jedoch mitteilen, dass es Ihnen möglich sein wird, den Gehalt an Kohlenwasserstoffen unter 0,5 g/m³ Synthesegas hinter der Waschanlage ständig zu halten, haben wir die Anwendung dieser Vorschläge auf Ihren Fall nochmals eingehend nach allen Richtungen hin überlegt, was jedoch nicht zu einer grundsätzlichen Änderung unserer bisherigen Auffassung führen konnte. Wir sind davon überzeugt, dass bei der Arbeitsweise Trocknung und Kühlung mit der gesamten Synthesegasmenge ein ganz erheblicher Fortschritt gegenüber dem bisherigen Betrieb bei Ihnen erreicht werden kann, wollen Ihnen jedoch nachstehend kurz verständlich machen, welche Unvollkommenheiten bzw. Risiken in der vorgeschlagenen Arbeitsweise stecken:

Wir gehen hierbei davon aus, dass die Trocknung und Kühlung mit Synthesegas nur bei der Aktivkohle-Anlage der Stufe I Anwendung findet und die Aktivkohle-Anlage II, welche die Feinarbeit bei der Gasolabscheidung zu leisten hat, nicht durch diese Massnahme in ihrer Arbeitsweise beeinträchtigt wird. Die gegenwärtige Schaltung der Aktivkohle-Anlage I geht aus der beigelegten Hand-skizze AKA 14 386-1, Figur 1, hervor; in Figur 2 haben wir die

- b.w. -