

Herr Alberts legt Wert darauf, daß möglichst bald eine Entscheidung herbeigeführt wird, und erwartet unsere Äußerung in spätestens zwei Wochen. Er bittet auch noch um Angabe, welchen Gaswiderstand die Alkazid-Anlage hat.

Herr Alberts machte dann noch einige Angaben über das Fischer-Verfahren. Die große Kontaktofenanlage mit einer Leistung von 1 000 t Benzin pro Jahr hätte sich bewährt. Ein Ofen wöge 45 t und kostete RM 35 000.- Eine Kostenersparnis gegenüber dem kleinen Ofen wäre allerdings nicht eingetreten, doch bräuchten die großen Ofen immerhin eine gewisse Vereinfachung in der Bedienung. Die Kontaktmassen wären immer noch kobalthaltig, doch wäre man mit Massen, die kein Kobalt, sondern in der Hauptsache Eisen enthielten, bereits auf Ausbeuten von 85% gegenüber kobalthaltigen Massen gekommen. Die Regeneration der Kontaktmassen würde vorläufig zentral bei der Rührchemie ausgeführt. Die Lizenznehmer müßten ihre Massen an die Rührchemie einsenden. Die Behörden hätten jedoch verlangt, daß in absehbarer Zeit alle größeren Anlagen die Regeneration der Kontaktmasse selbst ausführen können. Das bei der Synthese unmittelbar erhaltene Benzin hätte eine Oktanzahl um 60 herum. Die höher siedenden Kohlenwasserstoffe wären dagegen außerordentlich wenig klopfest und müßten einem Crackprozeß unterworfen werden. Diese Crackung wäre insofern einfach, als das Produkt vollkommen rein wäre; sie wäre aber schwierig wegen des hohen Wasserstoffgehalts des Produktes. Bisher hätte sich das in Amerika entwickelte T.V.P.-Dampfphase-Crackverfahren am besten bewährt; die meisten andern Crackverfahren gäben außerordentlich große Verluste durch Gasbildung. Die Klopfestigkeit <sup>des</sup> ~~eines~~ gekrackten Produktes hinge von den