

... bis zu einer Beschleunigung der ... zweiten ...
... erzielten ... in der ...
... verarbeiteten. Herr Mücklich war in Bezug auf die ...
... in ... nach ...
... die sich vor allem auf die ...
... durch einen günstigen ...
... diese Versuche laufen z.Zt. ...
... auch in ... In ...

100% Ethylbenzol,
15% Methylat,
und 5% Diisopropyläther

erprobt. Parallel hierzu laufen die Versuche in Technischen Pilotstadien Op. zu, in denen Gemische mit 4% Diisopropyläther geprüft werden. Um über die Lagerbeständigkeit bzw. Regenerierbarkeit von bereits oxydierten Isopropyläther ein genaueres Bild zu gewinnen, sollen ferner die bei der Polin in Trochoboz la-gernden 15 to Äther baldmöglichst nach Oppau transportiert und geschweiß- wird von uns kostenlos durchgeführt. Herr Mücklich hält es bei günstigen Ausgang der laufenden Versuche für möglich, daß auch die in der Groß- versuchsanlage bis zur Bereitstellung genügender Butan-Mengen Isopropyläther herzustellen. Er bittet mit Blechhammer über die Lieferung der dafür notwen- digen Propan-Mengen in Verbindung zu treten, sowie mit Herrn Josenhans die Frage der tatsächlichen Kapazität der jetzt im Bau befindlichen Alkylat- anlage zur Aufklärung des oben erwähnten Missverständnisses zu erörtern und schließ- lich die Frage einer Lieferung des Butans aus der zweiten Nebenstufe Blech- hammer nach Heydebreck anzusprechen.

Um für Erörterungen mit den anderen Dienststellen seines Hauses genügend Argumente zur Verfügung zu haben, bittet Herr Mücklich ferner, daß Herr Dr. Müller-Gunrad nach einmal in einem ausführlichen Exposé die Gründe darlegt, welche für die Errichtung und Inbetriebnahme der Großversuchsanlage nach dem Chlorverfahren sprechen, insbesondere möchte Herr Mücklich die Frage der Umstellungsmöglichkeit genauestens erörtert wissen. Es interessiert in diesem Zusammenhang besonders, daß das RLM durch den Bau solcher Anlagen sowohl hinsichtlich der notwendigen Rohstoffe, als auch hinsichtlich der zu erhaltenden Produkte eine weit größere Bewegungsfreiheit als bisher haben würde. Nach der Seite der Rohstoffe hin insofern, als neben dem bereits sehr knappen Butan auch das Propan zur Herstellung hochwertiger Produkte heran- gezogen werden könnte, nach der Seite der Produkte hin insofern, als neben Iso- oktän, welches Herr Mücklich keinem Gefühl nach immer noch sehr als alle an- deren Hochleistungskomponenten interessiert, auch Diisopropyläther oder Propy- phenfall, A. h. bei Ausfall der luftgeführten Buna-Anlagen wenigstens den Bunabedarf der Luftwaffe durch Umstellung der Anlage auf Herstellung von Buna- tangen unter allen Umständen sicher stellen zu können, hat in diesem Zusammen- hang Gewicht. Besonders eingehend erkundigte sich Herr Mücklich ferner nach den Möglichkeiten zur Herstellung von Tryptan, auf die er einige Hoffnungen gesetzt habe. Ich erklärte hierzu, daß diese Versuche zunächst noch nicht über den Laboratoriumskatalab hinausgetrieben seien, stellte ihm aber nähere Informationen über den derzeitigen Stand der Tryptan-Herstellung in Aussicht. Abschließend sagte Herr Mücklich, daß die finanziellen Fragen ohne weiteres in unserem Sinne entschieden würden, falls die technische Seite der Angelegen- heit klar gestellt wird. Herr Dr. List erwähnte noch, daß wir seinerzeit das Interesse an unserem Verfahren durch einen Hinweis auf eine entsprechende Ent- wicklung in den Vereinigten Staaten zu steigern gesucht hätten; er wollte wis- sen, wie es jetzt damit stünde. Ich sagte ihm hierzu, daß wir selbstverständ- lich noch weniger als das RLM in der Lage sind, die augenblickliche technische