

der von der 2. Presse (R.T. gewaschen) nur noch 0,06 - 0,1 % NO_3 ¹⁾ = 0,5 - 1 % bez. auf Al_2O_3 . Die bei 150° getrocknete R.T. enthält 68 - 72 % Al_2O_3 , 0,4 - 0,5 % NO_3 und 0,07 % Na_2O (= 0,1 % bezogen auf Al_2O_3). In Leuna wurde die Zwischentrocknung - abgesehen vom Platzbedarf und den Unkosten - hauptsächlich deshalb wieder verlassen, weil die von der sauren Fällung her im Niederschlag eingeschlossenen Säurereste peptisierend wirkten und die 2. Filtration sehr erschwerten (Abhilfe durch Zugabe von NH_3 zum Waschwasser). Für He wird der Vorschlag gemacht, die Filtration mittels Drehfilter und Zwischenaufschlammungen in 2 (nötigenfalls 3) Stufen vollkontinuierlich durchzuführen, was vermutlich auch eine Wasserersparnis bringen dürfte. Entsprechende Versuche sollen bei der Versuchsgruppe Lu vorgenommen werden.

Stufe IX - XI. Die weitere Verarbeitung der R.T. geschieht in Leuna auf zwei Wegen: Der für die Herstellung von DHD-Kontakt benötigte Anteil wird so wie in Op getrocknet, gemahlen, peptisiert, auf Bleche gestrichen und in Würfel geschnitten (Weg a). Die Knetter sollten nicht größer als für 800 Ltr. Gesamtinhalt gewählt werden, da sie sonst überbeansprucht werden. - Der größere Teil der feuchten R.T. wird jedoch direkt mit HNO_3 in Knetmaschinen peptisiert, wobei ein dickflüssiger Brei entsteht, der in flache Pfannen ausgegossen wird (Weg b). Dieser zweite, zur "Krümel-R.T." führende Weg stellt zwar eine wesentliche Vereinfachung des Verfahrens dar, liefert aber einen Kontakt von geringerer Aktivität (Zwischenkontakt 5530).

Stufe XII. Trocknung in beiden Fällen im dampfbeheizten Heißluftschranken, deren Temperatur, um Ribbildung bei den Würfeln zu verhindern, innerhalb 24 Std. ganz langsam von 50 auf 120° gesteigert wird (Klimaanlage ?) Für b) wird auch Sprühtrocknung geplant.

Stufe XIII - XV. Für die Kalzinierung sind zwei große Kanalöfen (Werner und Pfeleiderer) mit direkter Gegenstrom-Gasheizung und 4 Hubtüren zum Ein- und Ausschleusen der Wagen vorhanden (Anfangliche Mängel konnten behoben werden). Die Krümel-R.T. wird nur auf $170 - 180^\circ$ erhitzt (Gaseingang 240° , Gasausgang $80 - 100^\circ$), sodaß sie bis zur

1) steigt bei zu saurer Fällung bis 0,5 % an.