

Böhmitstufe entwässert wird (85 % Al₂O₃). Für diesen Zweck wäre nach Leunaer Ansicht ein Schachtofen ungeeignet gewesen (zu hoher Gaswiderstand), im übrigen spielt aber der Ofentyp keine Rolle. Auch die direkte Heizung mit Rauchgasen wird als unbedenklich angesehen.

Stufe XVI. Mahlen des Fertigprodukts entweder in 2 Stufen mit Scheibenmühlen und anschließend Porzellankugelmühlen¹⁾, oder am besten in einer Pendelmühle mit Windsichtung (Neumann & Esser, Aachen), die in einem Arbeitsgang ein sehr feines Produkt liefert.

Die Verformung zu Kugeln geschieht durch ein etwa 8 m langes Frankoma-Aggregat, das aus Strangpresse, Zuführungsband, Rollmaschine und Trockenband besteht. Die Masse muß sehr steif sein und läßt sich nur in kleinen Knetern herstellen. Auch bei reichlicher Einpuderung der Stränge mit gemahlener R.T. muß die Rollmaschine ständig durch Bürsten von Teigresten befreit werden (trotzdem ca. 43 Ausschuß!). Wenn die Kugeln soweit getrocknet sind, daß sie nicht mehr kleben, werden sie auf Blechen 24 Std. an der Luft, dann in Trockenschrank fertig getrocknet und in einer ausgemauerten Drehtrommel in Ansätzen von je 800 Ltr. mittels axial eingeführter Verbrennungsgase 8 Std. auf 420° gehalten, gekühlt, gesiebt und auf schrägen Lesebändern sortiert. Nur die in der ersten Hälfte des Bandes abrollenden Kugeln sind brauchbar (1. Wahl), die später abrollenden (2. Wahl) werden nochmals aufgegeben; was auf dem Band hängenbleibt, wird als Ausschuß vermahlen und wieder der Knetmasse zugesetzt.

Prüfmethoden.

Zur Überwachung der laufenden Produktion gibt es leider noch keine anderen Methoden als die Ausprüfung der fertigen Kontakte im Versuchsofen. Beim DHD-Kontakt²⁾ wird von jedem Faß eine 2 Ltr.-Probe an den Hydrierbetrieb zur Prüfung geschickt (Bestimmung der Aromatisierung durch den Anilinpunkt), doch sind die Ergebnisse mitunter so schwankend, daß die Beurteilung noch recht unsicher ist. Z.B. ist

- 1) Durch eiserne Kugelmühlen wird das Produkt zu stark verunreinigt. -/-
- 2) Das DHD-Verfahren arbeitet in 3 Temperaturstufen mit 3 verschiedenen aktiven Kontakten: für 510°: käufl. Tonerde + 5 % MoO₃, für 490°: A.T. (Durchschnittsqualität) + 5 % MoO₃; für 470° A.T. beste Qualität + 10 % MoO₃.