

es noch nicht erwiesen, ob die „hornartige“ Struktur, die bisher immer angestrebt wird, der „kreidigen“ überlegen ist. Man hat lediglich festgestellt, daß es für die Aktivität günstig ist, wenn die R.T. mit möglichst kleiner Teilchengröße hergestellt wird, sodaß sie noch keine Röntgeninterferenzen gibt. Außer der umfangreichen analytischen Kontrolle werden noch folgende Prüfungen durchgeführt:

Peptisierbarkeit der R.T.

Plastizität im Plastometer

Adsorptionsfähigkeit der A.T.

Schüttgewicht (DHD-Kontakt 0,7 - 0,8, Al₂O₃ in Kugelform 0,8-0,85, Kugelkontakt (A.T. 244) 0,9 - 0,95.

Druckfestigkeit der Würfel (Nadeldruckapparat) und Kugeln ¹⁾ (Schopper-Apparat).

Springfestigkeit der Kugeln (Aufschleudern auf eine Platte).

Abrieb. (Nimmt bei sehr großer Härte wieder zu !)

Der Athylentest, den man früher als Maßstab für die Aktivität des DHD-Kontaktes angesehen hatte, ist wieder verlassen worden, da keine zuverlässige Parallität besteht.

Heinze

Ø an: Ammoniakwerk Merseburg GmbH., Leuna
IG., Werk Heydebreck (Hr. Dr. Sönksen)
Herrn Dr. Wietzel
" Dr. Drexler
" Dr. Haubach
" Dipl. Ing. Müller
" Dr. Heinze
" Dr. Conrad
Hochdruck-Versuche Lu

1) Früher wurden 20-30 kg Festigkeit verlangt, jetzt nur noch etwa 10 kg.