

RUHRCHEMIE AKTIENGESELLSCHAFT

N i e d e r s c h r i f t

über die Erfahrungsaustauschsitzung in Ruhland
am Freitag, dem 21. Mai 1937 - 9 Uhr.

Anwesend die Herren:	Jung	
	Kunze	
	Lenneberg	Ruhland
	Müller-Lucanus	
	Walter	
	Schmalfeld	
	Braune	Rauxel
	Heckmann	
	Schneeberger	
	Grimme	Rheinpreussen
	Kölbel	
	Comblés	Krupp
	Süssespeck	
	Klein	Ruhrchemie
	Feißt	
	Neweling	Ruhrbenzin
	Roelen	

Grobreinigung:

Rheinpreussen: Auf der letzten Erfahrungsaustauschsitzung vom 23. April 1937 wurde berichtet, dass nach der Regeneration Kasten I der Grobreinigung mit fast 100 % Wirkungsgrad arbeitet. Dem ist nur hinzuzufügen, dass ein sehr rascher Abfall des Wirkungsgrades eintrat, sodass nach 14 Tagen dieser nur noch 85 % betrug. Die augenblicklich in diesem Kasten eingebrachte Schwefelmenge beträgt 225 t, was einer 40 %igen Aufsättigung entspricht. Ist der Wirkungsgrad dieses Kastens auf 50 % gesunken, so wird eine weitere Regeneration durchgeführt. Die Belastung beträgt 20 000 m³/Std., der Widerstand 70-80 mm.

Ruhrbenzin hat Kasten I auf Verlangen der Firma Klönne nur mit neuer Luxmasse gefüllt. Die Füllung verlief sehr rasch, da mit dem Greifer aufgefüllt wurde. Die Masse wurde nirgends gestampft, sondern nur planiert. Seit 8 Tagen ist dieser Kasten wieder in Betrieb. Über seine Arbeitsweise kann nichts gesagt werden, zumal er als letzter Kasten geschaltet ist. Kasten II mit einem Inhalt von 130 t Schwefel wurde im Kreislauf regeneriert, wobei 0.3 - 0.4 % Sauerstoff aufgenommen wurden. Die Gasaustrittstemperatur betrug 35°. Auf 70-80° vorgewärmtes Wasser wurde zur Feuchthaltung der Masse eingespritzt. Es wurde auf die Unsicherheit der Temperaturmessung an den Kästen selbst während der Regeneration hingewiesen. Bestimmung des Kohlensäuregehaltes, wobei gleichzeitig Vorhandensein von SO₂ mitbestimmt wird, soll als Kontrollprobe über den normalen Verlauf der Kreislaufregeneration angewendet werden.

Ruhland: Kasten I, der bei 60 t regeneriert wurde, hat heute 60-76 t Schwefel und arbeitet mit einem Wirkungsgrad von über 90 %. Durchsatz 17000 - 18000 m³/Std. Druckverlust 120 mm bei allen 4 Kästen zusammen.

Rauxel kann nichts Neues über die Grobreinigung berichten.

Jung fragt an, ob Erfahrungen über die Belastbarkeit vorliegen, da bei Vollbetrieb und Durchführung von Kreislaufregenerationen eine Überbelastung der Grobreinigungsanlage in Ruhland notwendig werden wird.

Neweling weist auf periodische Kreisschaltart, wie sie bei der Ruhrchemie üblich ist, hin, doch lässt diese sich bei der Klönne-Anlage nicht durchführen.

Grimme hat mit einer Schaltung eines frisch regenerierten Kastens an letzter Stelle schlechte Erfahrungen gemacht, da dieser anfangs Schwefelwasserstoff abgab.

Feinreinigung:

Rheinpreussen: Aggregate II und IV, über die auch auf der letzten Erfahrungsaustauschsitzung berichtet wurde, sind im-

mer noch in Betrieb. Aggregat II: Durchsatz $14000 \text{ m}^3/\text{Std}$, Temperatur Turm I 265° , 2.2 t Schwefelbeladung; Temperatur Turm II 170° . Nach Turm I sind 0.05 g Schwefelwasserstoff und 1.3 g org. Schwefel/ 100 m^3 und nach Turm II 0.02 g Schwefelwasserstoff und $0.3 - 0.4 \text{ g}$ org. Schwefel feststellbar. Dieses Aggregat ist von Anbeginn mit Luftzusatz gefahren. Der Sauerstoffgehalt beträgt vor dem Aggregat 0.25% , nach Turm 0.08% und nach Turm II 0.03% . Aggregat IV, das mit $7000-8000 \text{ m}^3/\text{Std}$. belastet und dessen Turm I mit 1.7 t Schwefel angereichert ist, zeigt nach Turm I 0.3 g Schwefelwasserstoff und 0.5 g org. Schwefel/ 100 m^3 und nach Turm II 0.2 g Schwefelwasserstoff und 0.3 g org. Schwefel/ 100 m^3 . Obwohl hier ebenfalls Sauerstoff zugesetzt wird, wird nach diesem Aggregat rd. 10 mal so viel Schwefelwasserstoff als nach Aggregat II gefunden. 18 g org. Schwefel/ 100 m^3 sind augenblicklich im Gas vor der Feinreinigung.

Rauxel: 2 Aggregate mit $15000 - 16000 \text{ m}^3/\text{Std}$. Belastung sind in Betrieb. Dabei zeigt Turm I des einen Aggregates bei 9% Schwefelbeladung nur eine Herausnahme des org. Schwefels von 55% , während Turm II, bei niedrigeren Temperaturen gefahren, auf 0.4 g org. Schwefel reinigt. Schwefelwasserstoff ist hier nicht feststellbar. Aggregat II hat im Turm I bei 270° eine 76% ige Herausnahme bei 2 t Anreicherung, während im Turm II bei $250-260^\circ$ bis auf 0.2 g org. Schwefel gereinigt wird. Auch hier ist Schwefelwasserstoff nicht nachweisbar. $20-25 \text{ g}$ org. Schwefel und $0.6 - 0.7 \%$ Sauerstoff sind im Gas vor der Feinreinigung feststellbar.

Ein Aggregat wurde ausgebaut und dabei im Turm I, in dem die Kübeleinsätze vierfach geschaltet waren, die Masse locker und schwarz gefärbt, aber ohne Russnester vorgefunden. Überall wurde eine Beladung von 9.5% Schwefel festgestellt. Turm II war achtfach geschaltet und zeigte mehrere Russnester. Diese Kohlenstoff-Abscheidung wurde während des Betriebes durch Temperaturerhöhung schon festgestellt.

Ruhrbenzin: Aggregat II, das aus einem Siebturm und einem Turm mit Einsatzkübeln besteht, hatte, wie schon auf der

letzten Erfahrungsaustauschsitzung mitgeteilt, im Siebturm sehr rasch starke Schwefelwasserstoff-Durchbrüche. Nun waren auch vorzeitig Schwefeldurchbrüche in Turm II eingetreten, sodass dieses Aggregat herausgenommen werden musste. Über die Ursache dieses Versagens wird diskutiert. Ein endgültiges Bild ist aus den bisher vorliegenden Befunden nicht zu erhalten. Die Qualität der Feinreinigermasse soll, wie auch auf der letzten Erfahrungsaustauschsitzung besprochen, dauernd überwacht werden, um eine Störung der Feinreinigung durch schlecht wirkende Masse ganz auszuschliessen.

Bei Aggregat I wurde der mit rd. 10 % Schwefel beladene Turm I neu gefüllt. Er läuft jetzt als Turm II, während der frühere Turm II mit 2 t Schwefelbeladung jetzt als Turm I geschaltet ist. Die Umwandlung des org. Schwefels erfolgt in ihm weitgehend, nur treten 40-50 % des organischen Schwefels als Schwefelwasserstoff auf, die im zweiten Turm bis auf 0.2 - 0.3 g/100 m³ entfernt werden. Die Temperaturen betragen im Turm I 240°, im Turm II 230°. Die Belastung beträgt 22000 m³ pro Stunde. Der Ges.-Schwefelgehalt nach diesem Aggregat liegt zwischen 0.3 - 0.4 g/100 m³ bei einem org. Schwefelgehalt von rd. 15 g/100 m³ und einem H₂S-Gehalt von 3-4 g/100 m³ im Gas vor der Feinreinigung.

Ruhland: Bei einer Beladung von 16000 - 18000 m³/Std. und einer Schwefelaufnahme von 0.6 t wird eine Reinigung auf 0.25 - 0.3 g Gesamtschwefel/100 m³ erreicht. Der Sauerstoffzusatz erfolgt erst vor dem Turm II, da aus der Grobreinigung 0.06 % Sauerstoff vor den Turm I gelangen und diese auf 0.02 - 0.03 % aufgearbeitet werden.

Allgemeines zur Feinreinigung:

Ruhland berichtet über Ergebnisse aus Kleinversuchen, die ein Vergleich von Lux- und Lautamasse als Grundlage für die Feinreinigermasse sein sollen. Dabei wurden verschieden hohe Umsetzungen von organischem Schwefel und verschieden hohe Schwefelwasserstoff-Aufnahmen festgestellt.

Roelen weist darauf hin, dass bei Versuchen, bei denen an-

stelle von Luxmasse Raseneisenerz oder Rotschlamm verwendet wurde, keine unterschiedliche Wirkungsweise festgestellt werden konnte.

Ruhland untersucht die Natur seiner Schwefelverbindungen. Eine hierbei neu angewandte Methode soll auch bei den anderen Lizenznehmern auf ihre Brauchbarkeit geprüft werden.

Über die Abkühlung und Ausfüllung von Feinreinigermasse kann zusammenfassend gesagt werden, dass ein Umwälzgebläse zur raschen Kühlung der ausgebrauchten Masse nur zu empfehlen ist. Bei derart gekühlter Masse ist ein Ausfüllen der Kübel ohne Entzündung möglich.

Ofenhaus:

Kontaktbeurteilung:

Rheinpreussen: Die in dem Zeitraum vom 15.4. - 5.5. neu gelieferten Kontakte zeigten eine gleichmässig gute Aktivität. A-Kontakte sind besser als die durch Reduktion im grossen Kübel hergestellten. Im Labor wurden mit A-Kontakten über 324 Betriebsstunden Kontraktionen von 72-68 % erhalten, während diese Kontakte im Betrieb in der 2. Stufe rd. 60 % Kontraktion ergaben. Eine Annäherung der Labor- und Betriebsergebnisse ist erfolgt. Die noch bestehende Differenz beträgt ungefähr 10 %.

Ruhland: ist im allgemeinen mit der Aktivität zufrieden. Nur müsste eine grössere Gleichmässigkeit noch erreicht werden. Von den in einen Viererblock eingefüllten Kontakten sind 3 A-Kontakte als gut zu bezeichnen, während der 4., ein im grossen Kübel reduzierter Kontakt, deutlich schlechter ist.

Rauxel: ist im allgemeinen mit der Aktivität zufrieden, doch wurden auch hier in der ersten Laufzeit bei einigen Kontakten geringere Kontraktionen erhalten. Ein Kontakt gab zum Beispiel eine mittlere Kontraktion von 67.5 %, während ein zweiter nur 62.5 % erreichte. Dieser 2. Ofen wurde nach 14 Tagen hydriert und zeigte seitdem die gleich guten Umsetzungen wie der 1. Ofen.

Ruhrbenzin: Im allgemeinen ist die Aktivität gut; doch auch hier wurden Ausnahmen festgestellt. Auch hier stimmen Laborprüfungen und Betriebsergebnisse gut überein.

Rauxel: berichtet eingehend über 2 Öfen, die 4 Wochen lang bei einer Belastung mit 1300 und 1200 m³/Std. ohne Hydrierung eine mittlere Kontraktion von 65 % ergaben, während ein anderer Ofen über 119 Tage eine mittlere Kontraktion von 59 % zeigte. Ferner wird berichtet, dass ein Kontakt in zu feuchtem Zustande angeliefert wurde. Dies war bedingt durch Umstellung in der Reduktion bei der Ruhrchemie. Eine Wiederholung wird wohl kaum zu erwarten sein.

Untersuchungen ausgebrauchter Kontakte zeigen wechselnde Kohlenstoffbeladung, die aber keine Rückschlüsse auf die Umsetzung erlauben. Nähere Untersuchung dieser Kohlenstoff-Abscheidung soll von allen Lizenznehmern durchgeführt werden, während Ruhland dabei noch eine Untersuchung auf Harzkörper ausführen soll.

Die geringen Paraffinmengen (10 % auf Gesamtgewicht des Kontaktes bezogen), die in ausgebrauchten Kontakten, die von Rauxel kommen, gefunden werden, dürften auf die meist 10-12 mal durchgeführte Zwischenbelegung mit Wasserstoff und auf die hohe, 200°C betragende Endtemperatur der Öfen zurückzuführen sein.

Zwischenbelegungen mit Wasserstoff:

Bei Ruhrbenzin und Rheinpreussen zeigten Zwischenbelegungen mit Wasserstoff mit Ausnahme der ersten und zweiten Durchführung auch bei den neuen Kontakten geringen Erfolg. Diese Zwischenbelegungen werden bei der jeweils erreichten Betriebstemperatur, also rd. 190-192°C, durchgeführt.

Rauxel führt diese Zwischenbelegungen immer bei erhöhter Temperatur (17 atü) über 12 Stunden mit 600-700 m³ Frischwasserstoff mit gutem Erfolg durch.

Kölbel berichtet über Laborversuche, bei denen festgestellt wurde, dass eine Wasserstoffbehandlung bei 220-230°C die günstigste Wirkung ausübt.

Roelen weist auf die schädigende Wirkung von Kohlenoxyd und Kohlensäure im Wasserstoff hin zumal dann, wenn bei höherer Temperatur die Wasserstoffbehandlung vorgenommen werden soll.

Ofenentleerungen:

Mit Öl eingeschlemmte oder während des Betriebes mit Öl extrahierte Ofenfüllungen liessen sich bei der Ruhrbenzin sehr schlecht ausfüllen. Dieser Mißstand konnte durch Nachextraktion mit leichtem Öl - 140-200° siedend, der sich eine kurze Behandlung mit Synthesegas bei hoher Temperatur anschloß, abgeholfen werden.

Rauxel hat beim Entleeren bei 100-120° keine Schwierigkeiten.

Allgemeines:

Von der Ruhrchemie wird über Kontaktfragen folgendes berichtet:

In absehbarer Zeit wird den Kontakten ein geringer, 1-2 % auf Cobalt bezogener Nickelzusatz zugegeben, da im Labor ein günstiger Einfluss dieses Nickelzusatzes festgestellt wurde. Weiterhin wird angestrebt, das Cobalt:Kieselgur-Verhältnis wieder auf 1:2 zu bringen, da dieser hohe Kieselgur-Gehalt sich günstig auf die Lebensdauer des Kontaktes auswirken soll. Ist das Verhältnis 1:2 erreicht, so werden sämtliche Lizenznehmer davon benachrichtigt. Es steht zu erwarten, dass durch diese Massnahme die in einem Ofen unterzubringende Cobaltmenge etwas geringer wird.

Eine neue, vollständig kontinuierlich arbeitende Reduktionsanlage kommt in den nächsten Tagen in Betrieb.

Weiter wird berichtet, dass, da die Regeneration der ausgebrauchten Kontakte in ihrer Leistungsfähigkeit noch nicht ausreichend arbeitet, neues Cobalt gekauft und verarbeitet werden muss, um die Leistung der Kontaktfabrik möglichst hochzuhalten.

Jung legt Verwahrung dagegen ein, dass von mehreren Stellen aus behauptet wurde, Ruhland könne zurzeit keinen neuen Kontakt aufnehmen.

Klein fragt an, wie sich die einzelnen Lizenznehmer zur Extraktion des Kontaktes vor Ausbau aus dem Ofen stellen. Ruhland kann diese Massnahme nicht durchführen, da die vorhandene Destillationsanlage zur Herstellung dieses Extraktionsmittels zu klein ist. Rauxel hat zu geringe Paraffinbeladung, sodass eine Extraktion kaum lohnend sein wird. Von Rheinpreussen und Ruhrbenzin wird diese Frage noch untersucht.

Ferner wird darauf hingewiesen, dass von allen Seiten eine möglichst rasche Rückleitung der Kübel und Kübelwagen durchzuführen ist. Da häufig Beschädigungen an Kübel und Kübelwagen vorkommen, muss die Ruhrchemie die Kosten für diese Instandsetzungen im Verhältnis der Kontaktlieferung auf die einzelnen Lizenznehmer umlegen.

Von Ruhland und Ruhrbenzin wird folgendes als Anlage I zugegebenes Schema für den Austausch der Betriebszahlen vorgeschlagen. Soweit diese Zahlen von den einzelnen Lizenznehmern vorliegen, sind sie für den Monat April und die ersten 20 Tage des Monats Mai ausgetauscht.

Benzinveredelung:

Kondensation:

Eingehend wird die Bildung einer Emulsionsschicht in den Scheidetöpfen der Kondensation besprochen. Zu Unzuträglichkeiten hat diese Emulsionsschicht bisher nur in Ruhland geführt. Nach den bisher vorliegenden Erfahrungen ist diese Emulsionsschicht bei Verwendung von saurem Kühlwasser am geringsten, während bei alkalischem Kühlwasser die Trennung von Öl und Wasser noch schlechter gelingt. Ruhrbenzin betreibt seine Kühlung mit einem Wasser mit einer Säurezahl von rd. 400 mg KOH, Rauxel mit rd. 700 mg KOH, während Rheinpreussen 400-500 mg NaOH angibt.

Die Rohölmessungen werden bei der Ruhrbenzin mit Trommeluhren durchgeführt. Die Ergebnisse stehen mit der Vorlagenmessung in Übereinstimmung. Rauxel führt nur Tankmessungen durch, während Ruhland Kolbenmesser der Fa. Eckhardt augenblicklich einbaut.

Aktivkohle-Anlage:

Die Beladungszeiten betragen bei der Ruhrbenzin und bei Ruhland je eine Stunde. Es werden dabei rd. 6 % Zusatzbeladung erreicht. Rauxel und Rheinpreussen haben Schaltzeiten von 0.5 S-tunden mit einer Zusatzbeladung von 5-6 %. Die Gesamtleistung je kg Kohle beträgt bis jetzt bei Ruhrbenzin, Ruhland und Rheinpreussen rd. 50 kg, bei Rauxel rd. 70 kg Benzin. Die Dämpfekolonne, die bei der Ruhrbenzin seit einigen Wochen in Betrieb ist, arbeitet zur Zufriedenheit. Das Aktivkohle-Benzin wird bis 140° bei 98 % geschnitten, während das Schwerbenzin unter 140° rd. 3.5 % enthält und ein Siedende von 190° besitzt.

Über die tatsächlich erhaltenen Gasolausbeuten kann nur Rauxel genaue Angaben machen. Die Gesamtproduktion beträgt rd. 12 % der anfallenden flüssigen Produkte, von denen 9.6 % gewonnen werden, während 2 % im Restgas verbleiben. 7 - 7.5 t Gasol aus der Synthese und Crackanlage werden täglich gewonnen. Das Gasol setzt sich bei Rauxel aus rd. 25 % C_3 - und 75 % C_4 -Kohlenwasserstoffen zusammen, während bei der Ruhrbenzin dies Verhältnis ohne Berücksichtigung der Stabilisationsgase annähernd 1:1 ist. Mit Stabilisationsgasen wird ein ähnliches Verhältnis wie in Rauxel erreicht. Grimme weist darauf hin, dass die Überprüfung der Aktivkohle-Anlage mit Carbotox-Kohle keine zuverlässigen Werte ergibt.

Feißt berichtet kurz über die mit dem Benzolverband getroffenen Vereinbarungen über Qualitätsrichtlinien des in den Handel gebrachten Gasols. Folgendes wurde als vorläufige Regelung abgesprochen:

I. Physikalische Eigenschaften:

- 1) Unterer Heizwert 11000 kcal/kg Toleranz $\pm 3\%$
- 2) Gesamtdichte (bez.a/Luft=1) 1.7 - 1.8
- 3) Flaschendruck:
 - a) Temperaturen unter $0^{\circ}C$: Bei einer Temperatur von $-15^{\circ}C$ soll der Druck von B.V.-Treibgas keinesfalls weniger als 0.5 atü betragen.

- b) Temperaturen über 0°C: Bei der höchsten Betriebstemperatur von +40°C darf ein Höchstdruck von 16.7 atü nicht überschritten werden.

II. Chemische Eigenschaften:

- 1) Siedelage: Für die Ermittlung der Siedelage ist die B.V.-Apparatur massgebend.
- Zusammensetzung: 35-50 Gew.% C₃-Kohlenwasserstoffe
65-50 " " C₄-Kohlenwasserstoffe
- B.V.-Treibgas darf bei der Destillation in der B.V.-Apparatur keine über 20°C siedenden Anteile hinterlassen.
- 2) Wassergehalt: B.V.-Treibgas muss frei von Wasser sein.
- 3) Reinheitsbedingungen:
- a) Schwefel: Schwefelwasserstoff, elementarer Schwefel oder Merkaptane dürfen im B.V.-Treibgas nicht vorhanden sein.
- b) Ammoniak: oder andere korrodierende Stickstoffverbindungen dürfen nicht vorhanden sein.
- 4) Harze: B.V.-Treibgas muss frei von Harzen oder Harze bildenden Stoffen sein.
- 5) Ölgehalt: kleiner als 10 mg/100 g B.V.-Treibgas.
- - -

Rauxel bringt durch das bei der Gasolgewinnung anfallende Kompressionsbenzin 15 mg Schmieröl in sein A.K.-Benzin. Rheinpreussen hat, um diesem Übelstande abzuhelpen, einen Kompressor mit Glycerin gefahren, aber schlechte Erfahrungen damit gemacht. Ruhrbenzin hat kein Schmieröl im Fertigbenzin, da bei der Redestillation des Benzins dieses Schmieröl entfernt wird.

Benzinqualität:

Ruhland stellt ein A.K.-Benzin mit Siedeendpunkt 170-175°, Dampfdruck 0.6 und Oktanzahl 58-60 (Res.) her.

Rheinpreussen erreicht bei einem Siedeendpunkt von 155-160° und einem Dampfdruck von 0.75 kg eine Oktanzahl von 57-58

(Res.) beim stabilisierten und gewaschenen Benzin, während Ruhrbenzin ebenfalls bei einem stabilisierten und gelaugten Benzin mit einem 95 %-Punkt von 140° und einem Dampfdruck von 0.7 - 0.75 eine Oktanzahl von 60-61 (Res.) erreicht. Rauxel ermittelt bei einem Endpunkt von 160° und einem Dampfdruck von 0.6 kg eine Oktanzahl von 58.

Es wird vereinbart, dass, um die Bestimmung der Oktanzahl vergleichen zu können, bis zum 24. Mai von jedem Lizenznehmer an die anderen Lizenznehmer je eine 2-3 l-Probe des Fertigbenzins versandt wird. Die Probe soll am 1.6.37. auf ihre Oktanzahl, den Abblasetest, Dampfdruck, Olefingehalt und auf ihr Siedeverhalten untersucht werden.

Versuche über die Lagerbeständigkeit ergaben in Ruhland beim Versuch in der Glasflasche unter Luftzutritt starken Abfall der Oktanzahl, während in verschlossener Flasche unter Luftabschluss nur geringe Abnahme erfolgte. Eingehenden Bericht hierüber wird Ruhland den einzelnen Lizenznehmern demnächst zukommen lassen.

Rauxel stellte innerhalb von 4 Wochen bei Lagerung in einem grossen Tank bei Luftatmung beim stabilisierten und gewaschenen Benzin keinen Abfall der Oktanzahl und kein Ansteigen der Peroxydzahl fest.

Roelen berichtet über Versuche zur Entfernung der Peroxyde mit dem normalen Cobalt-Synthese-Kontakt. Bei einem Benzin, das durch lange Lagerung in der Oktanzahl abgenommen und in der Peroxydzahl zugenommen hatte, konnte auf diese Weise die Anfangsqualität wieder hergestellt werden. Schutzmassnahmen bei der Lagerung von stabilisiertem und gelaugtem Benzin werden bisher noch von keinem Lizenznehmer durchgeführt.

Die Entsäuerung von Dieselöl mit Kalkpulver wird in Ruhland ohne Schwierigkeiten durchgeführt. Ruhland verwendet für den internen Betrieb das entsäuerte Öl von $205-305^{\circ}$ siedend, ohne bis jetzt Schwierigkeiten gehabt zu haben.

Rheinpreussen entsäuert mit 10 %iger Natronlauge bei 80° .

Feißt berichtet über die erste Betriebsperiode der TVP-Spaltanlage, wobei mit 80 %iger Ausbeute bei 4 % Rückstand, bei einem Endpunkt von 190°, einem Dampfdruck von 0.6 kg, einem Anilinpunkt von 40° eine Oktanzahl von 66 (Res.) erreicht wurde. Dabei war eine Polymerisation der Gasolbestandteile noch nicht möglich. Auf die Wichtigkeit und Dringlichkeit von Vergleichsversuchen zwischen der Carburol- und TVP-Anlage wird hingewiesen.

Die Rückerstattung und weitere Vergütung des Tränköls von seiten der Lizenznehmer an die Ruhrchemie ist zwischen Ruhland bzw. Rheinpreussen und Ruhrchemie geregelt. Mit Rauxel soll auf schriftlichem Wege eine Regelung erfolgen.

- - -

Die nächste Erfahrungsaustauschsitzung soll am 25. Juni 37. in Rauxel stattfinden.

gez. Feißt