

Versuchslaboratorium
A.N. 80/41

Leuna Werke, den 9.8.1941
Wa

Aktennotiz

betreffend die Herstellung und Regeneration von Eisenschmelzkontakten
für die Synolanlage in Auschwitz.

Anwesend die Herren Dr. Koppe, Dr. Reuscher, DI. Haeseler
DI. Ruprath, Dr. Wintzer, Dr. Breywisch.

Herr Haeseler gab an Hand eines Planes einen Überblick über die für Auschwitz vorgesehene Kontaktherstellungsanlage, wobei die Kapazität, der Transport des Kontaktes und die Lage der Fabrik zur Synol-Anlage besonders erörtert wurde. Die Anlage soll möglichst ähnlich derjenigen der Leunaer Ammoniakfabrik ausgeführt werden, damit die dort vorliegenden Erfahrungen weitgehend ausgenützt werden können. Ausser der Kontaktschmelze muss eine Reduktionsanlage vorgesehen werden, die zwischen der Kontaktfabrik und der Synol-Anlage untergebracht werden soll. Für die Kontaktfabrik wurde noch eine Erweiterung für die Unterbringung von Lichtbogenschmelzöfen vorgesehen, da ein in Me 776 vorgenommener Versuch ergeben hat, dass sich ein in Bitterfeld hochgeschmolzener Kontakt besonders günstig verhält. Das Ergebnis soll durch weitere Versuche mit dem Bitterfelder Kontakt erhärtet werden, in der Ammoniakfabrik sollen Versuche zur Herstellung hochgeschmolzener Kontakte unternommen werden.

Darauf wurde die Regeneration des Synol-Kontaktes eingehend erörtert. Auf diesem Gebiet liegen bisher die wenigsten Erfahrungen vor. Die Arbeitsweise der Ammoniakfabrik, den ausgebauten Kontakt ohne weiteres zur oxydierenden Schmelze zu bringen, lässt sich auf den Synol-Kontakt nicht anwenden, da dieser wegen seines feinen Kornes (1-2 mm gegenüber ~1 cm beim Ammoniakkontakt) beim Verlassen des Ofens weitgehend oxydiert wird und aus diesem Grunde bei der oxydierenden Schmelze nicht zündet. Herr Wintzer schlug vor, Fremdwärme zuzuführen bei gleichzeitiger Sauerstoffeinwirkung. Nach den Erfahrungen von Herrn Haeseler führt dieses Verfahren jedoch nicht zum Ziel, da sich dabei Eiseneineinschlüsse bilden, die sich am Boden absetzen. Von Herrn Haeseler wurde vorgeschlagen, dem ausgebauten Kontakt vor der Schmelze Holzkohle beizumischen.

Es bleiben, wenn man sich weitgehend an die Leunaer Darstellungsweise des Kontaktes halten will, zwei Möglichkeiten offen:

- 1.) Der Kontakt wird vor dem Ausbau oberflächlich oxydiert, z.B. mit technischem Stickstoff (1/2 % O₂), und dann ohne weitere Schutzmassnahmen der Regeneration zugeführt.
- 2.) Der Kontakt wird beim Ausbau sowie beim Transport bis zur Kontaktfabrik unter Schutzgas gehalten.

Die zweite Methode würde erhebliche technische Schwierigkeiten bereiten und wurde deshalb zurückgestellt. Zu 1. sollen die erforderlichen Versuche durchgeführt werden. Es wurde vereinbart, dass ein in Me 776 durch Stickstoff inaktivierter Kontakt in der Ammoniakfabrik auf seine Zündfähigkeit geprüft wird.

Das Abfüllen des Kontaktes in CO₂-Atmosphäre verspricht nach den Erfahrungen mit CO-Kontakten doch gewisse Vorteile und soll deshalb parallel dazu untersucht werden.

Ø Herrn Dr. Braus
" Dr. Herold
Teilnehmer Dr. Wenzel