

3042-124

30/4.02

124001482

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 60 R. St. G. B.
2. Weitergabe nur beschaffen, bei Postbeförderung als Einschreiben!
3. Aufbewahrung unter Verschluss des Empfängers unter größter Vorsicht!

Der Beauftragte für den Vier-jahresplan
Der Generalvollmachtigte für Sonderfragen der ehem. Erzeugung
Abteilung Min. Öl P.

a. H. v. Herrn Dr. Altpeter
Berlin - W 9
Saarlandstrasse

Dr. So/Usch 4.12.42

AWP/Dr. Lgh. Y.

14. Januar 1943

30 463

Toluol aus Witol-Rückstand Waldenburg.

In Ihrem obigen Schreiben an uns regten Sie an, die Umarbeitung des in Waldenburg zwangsläufig anfallenden Xylols und der höher alkylier-ten Benzole auf Toluol nach dem BHP 420/40 von Brückner zu prüfen. In unserem Brief vom 17.12.1942 teilten wir Ihnen bereits mit, dass wir die Durchführbarkeit des Brückner'schen Verfahrens wegen der hohen Reaktionstemperaturen und des aggressiven Kontaktmaterials für schwierig halten und andere Lösungen vorgeschlagen werden.

Wir können Ihnen heute mitteilen, dass unsere seit längerer Zeit be-triebenen Versuche zur Herstellung von hocharomatischen Benzinen aus aromatischen Mittelölen uns zur Entwicklung eines neuen Verfahrens ge-führt haben, das uns erlauben wird, das über dem Witol Siedende nach Abtrennung von 5-10 % Rückstand mit einer wenig unter der theoreti-schen liegenden Ausbeute auf ein Gemisch von etwa 2/3 Toluol und 1/3 Benzol zu verarbeiten. Das Toluol wird in Sprengstoff-Qualität gelie-fert werden können. Das Benzol wird einen gewissen Gehalt an Hydroaro-maten aufweisen, der - falls erforderlich - durch eine Nachbehandlung beseitigt werden könnte, um das Benzol auch für Waldenburg wieder ein-satzfähig zu machen, falls es nicht im Austausch gegen anderes Benzol an anderer Stelle direkt in die chemische Verarbeitung eingesetzt wer-den kann.

Die Verarbeitung des Witol-Restdestillates - d.h. die Abspaltung von Methylgruppen in Form von Methan - erfolgt unter Hochdruck in einer Wasserstoff-Atmosphäre über einen Special-Katalysator. Das Reaktions-produkt wird in einer Reihe von Destillationen, am Schluss in einer Feindestillation, auf Reintoluol verarbeitet. Aus 1 Tonne Waldenbur-ger Witol-Restdestillat werden voraussichtlich etwa 600 kg Flüssigpro-dukterhalten, von welchen etwa 450 kg aus Toluol und 250 kg aus Benzol be-stehen.

Da unser neues Entalkylierungs-Verfahren allgemein anwendbar sein dürf-te, können wahrscheinlich nach kleinen apparativen Änderungen wahlwei-se auch die aromatischen Restdestillate der HP-Anlagen und der DHD-Anlagen nach Abtrennung geringer Mengen höchst siedender Anteile auf niedriger molekulare Aromaten verarbeitet und diese Menge, die bisher dem Flugkraftstoff verloren geht, auch für den Hochleistungs-Flugkraft-stoffsektor nutzbar gemacht werden.

1x-2. Ellym

124001483

Wie Sie wissen, werden wir Anfang Februar d.s.J. die AT 244-Anlage in Leuna anfahren und damit gleichzeitig die T 52-Herstellung einstellen. Damit werden die Hochdruck-Anlagen für die Hydrierung des Diisobutylens und ein Teil der Destillationsanlagen frei. Unter verhältnismässig geringfügigen Umbauten lassen sich diese Apparaturen zu einer Grossversuchsanlage für die Witol-Restdestillat-Verarbeitung umgestalten. Wenn wir auch etwas endgültiges über die voraussichtliche Kapazität dieser Anlage zurzeit noch nicht angeben können, weil das Verfahren noch weiterer Ausgestaltung bedarf, so glauben wir doch, dass darin bis zu 1 500 m³ Waldenburger Witol-Restdestillat verarbeitet werden können. Damit würde dann der gesamte Rückstand, der in Waldenburg bei einer Erzeugung von 36 000 t_{ato} Toluol anfällt, umgearbeitet werden können. Der gleichzeitige Anfall von Methan bedeutet eine erwünschte Erleichterung in der angespannten Kraftgaslage unseres Werkes.

Insgesamt werden etwa 400 t Eisen-Kontingentsgewicht- davon 40 t Baueisen - erforderlich sein. Die Gesamtinvestierungen betragen RM 500 000,-, davon RM 100 000,- Bauvolumen. Die Aufnahme des Betriebes wird voraussichtlich sechs Monate nach Zuteilung des ersten Eisen-Kontingentes, einschliesslich Baueisen, erfolgen können, wenn gewisse Engpässe mit Ihrer Hilfe beseitigt werden. Hierzu ist erforderlich, eine 20 m³ Einspritzpumpe 250 at bevorzugt aus der Serienfabrikation für Hydrieranlagen zur Verfügung zu stellen und uns die Genehmigung zu erteilen, einen vorhandenen 800 m³ Tank für Toluol oberirdisch aufzustellen. An Energien werden ca. 7 t Dampf/h und 500 KW Strom je Std. benötigt. Diese Menge kann zunächst aus dem Fremdstrom-Bezug des Werkes gedeckt werden. Der erforderliche Energieausbau wird entweder nachträglich beantragt oder im Rahmen eines grösseren Bauvorhabens mit eingereicht.

Die Einzelheiten des Verfahrens sind in der beiliegenden Beschreibung des Verfahrens und dem ebenfalls beigefügten Verfahrensschema dargestellt.

Mit Rücksicht auf die ausserordentlich günstigen Verhältnisse in Leuna schlagen wir daher die Errichtung einer derartigen Anlage vor und bitten Sie um Ihre Genehmigung.

Heil Hitler !

AMMONIAXWERK MERSEBURG
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

Anlagen

Herrn Dir. Dr. Bütetisch
" Dir. Dr. v. Staden
" Dir. Dr. Giesen (2x)
" Dir. Dr. Herold (2x)
" Dr. Sackmann
" Ol. Keinke

gez. v. Staden

gez. Herold

Herrn Dr. Hanisch
" Dr. Kaufmann

AWP Blz

AWP Me

Antwort auf: 30444
betrifft: 30443

124001484

Anlage z. Schrb. v. 14.1.43
AWP/Dr. Lgh./K./30 463

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 60 R. St. G. B.
2. Weitergabe nur schriftlich, bei Diktatunterstützung als Einzelakt.
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Geheimschutzes unter strengstem Verschluss.

Verfahrensbeschreibung.

Die in Waldenburg vordestillierte Xylolfraktion vom Siedebereich 115 - etwa 250° wird etwa im Verhältnis 1 : 1 mit dem bei einem Ofendurchgang nicht umgesetzten Ofen-B-Produkt gemischt und bei 460-480° über einen Kontakt auf Basis Aluminiumsilikat mit Wasserstoff unter 200 Atm. Gesamtdruck behandelt. Die Kontaktbelastung wird etwa zwischen 0,5 und 1,0 kg/Liter Kontakt/Std. betragen. Zur Beherrschung des stark exothermen Prozesses ist Kaltgaszuführung an verschiedene Stellen des Hochdruckofens vorgesehen. Die insgesamt umzuwälgende Gasmenge beträgt das 5 000-fache der flüssigen Ofenbelastung.

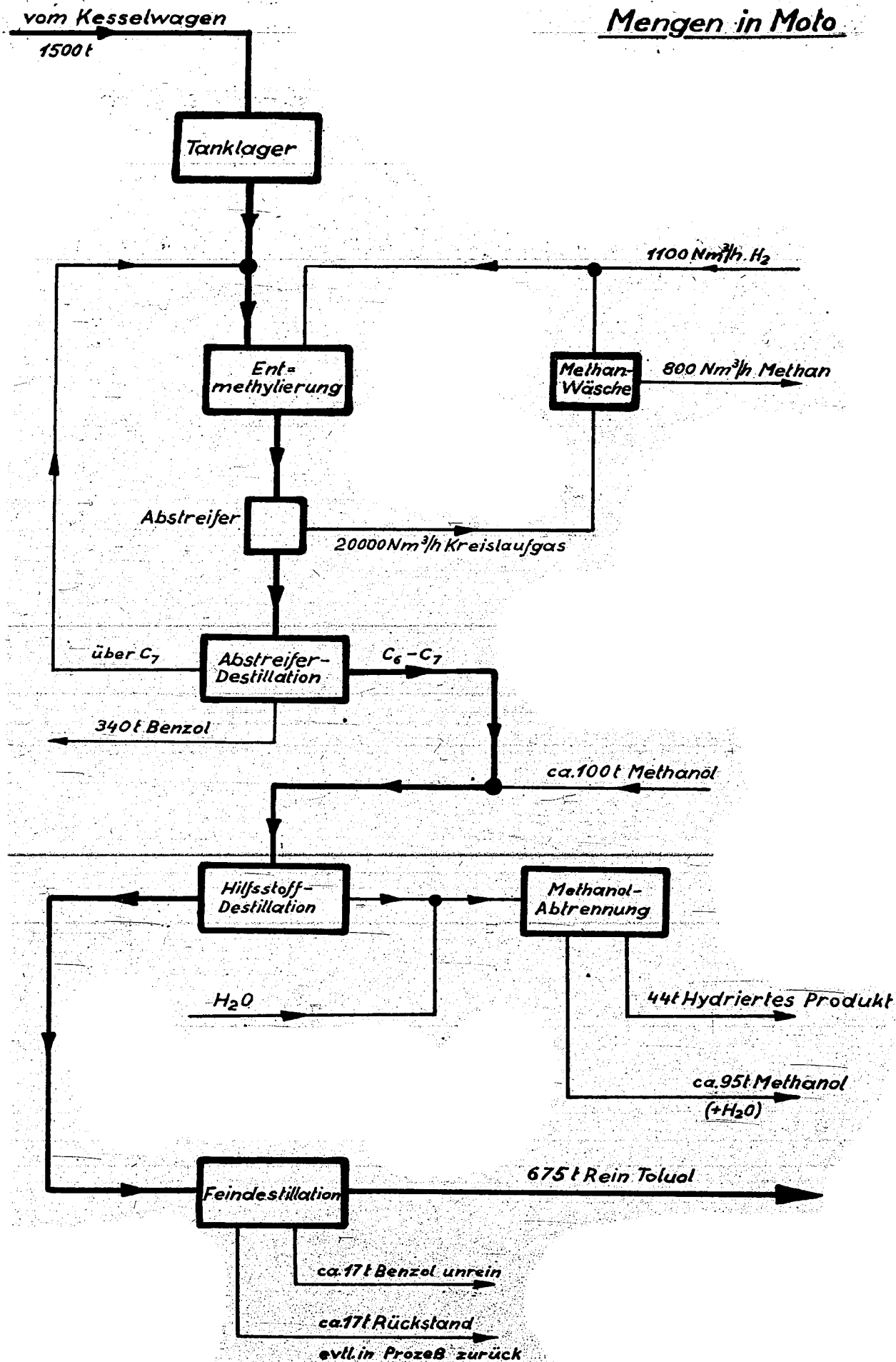
Da sich bei dem Prozess grosse Mengen Methan bilden müssen (Entmethylierung), muss in den Kreislauf eine Methanwäsche eingeschaltet werden.

Das das Hochdrucksystem verlassende Ofenprodukt wird etwa die Zusammensetzung haben:

50 Teile Tolnol + Benzol nebst dem gebildeten Methan und
50 Teile höhersiedende Anteile.

In einer ersten Destillation wird der flüssige Ofenanfall von diesen höhersiedenden Anteilen (E-Produkt) befreit. Dieses geht in den Prozess zurück. Für die wahrscheinlich noch vorhandenen nichtaromatischen Bestandteile im Kopfprodukt wird eine Hilfsstoffdestillation vorgesehen, die ein Tolnol ergibt, das in einer weiteren Feindestillation auf Sprengstoffanforderungen gebracht wird. Das ausserdem anfallende Benzol steht zur anderweitigen Verwendung zur Verfügung. Für die Hilfsstoffdestillation wird Methanol genommen, das aus der Produktion unseres Werkes entnommen und ihr wieder zugeführt wird.

124001485

Mengen in Moto

Leutol II-Anlage
Einsatz 1500 Moto Witol-Rückstand

Ammoniakwerk Merseburg
Konstr. Büro Mta

Dat. 14. 1. 43

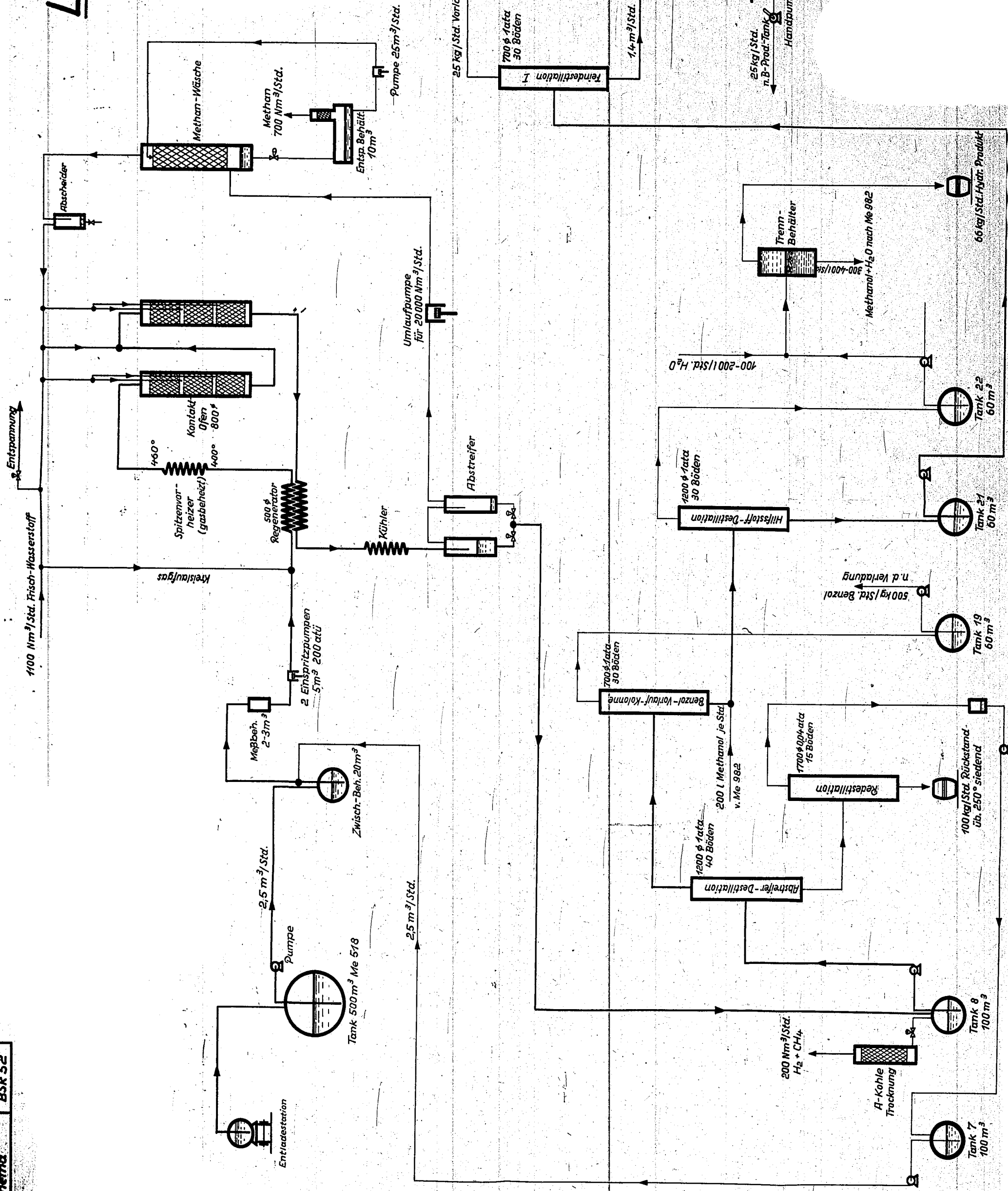
Gez.

Bepr.

B. Sk. 52

Leutol II - Anlage

Einsatz: 1500 Moto Witol- Rückstand



Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.

BSK.

53
Geheim!

Modellfabrik:	Betriebshaus:	Produktions:
Deponie:	Kommission:	
Erweit. Jhr.		