

197
2470

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Büro Dr. Langheinrich
BERLIN NW 7, Dorotheenstraße 35

126001489

Berlin NW.7, den 29.1.1943
Dr. Lgh/m. AN. Nr. 440 Exempl: 3

30/4.02
A k t e n n o t i z

Betr.: Leutol II Leuna.

Besprechung am 29. Januar 1943 im RWA

Teilnehmer: Herr Dr. Sorg, RWA
Herr Dr. Langheinrich, I.G.

Geheim!

3042-124

1) Projektierung, Rohstoffeinsatz und Erzeugung.

Zur Erleichterung der Deckung des Toluolbedarfs wird neuerdings auch vom Reichsamt bei der Toluol-Planung mit dem Einsatz von Xylol für die Nitrierung gerechnet. Herr Dr. Sorg wurde gefragt, ob unter diesen Umständen noch ein Interesse an dem Einsatz der T 52-Hydrierung für die Toluol-Gewinnung bestehe. Herr Dr. Sorg stellte sich auf den Standpunkt, dass mit Rücksicht auf die noch bestehende Unsicherheit in der Toluol-Planung und den verhältnismässig geringen Eisenbedarf für das Projekt Leutol II das Amt sich weiterhin für dieses einsetze. Da die Verwendung der Ludwigshafener DHD-Anlage zur Toluol-Herstellung letzten Endes eine Schwächung des Flugtreibstoffsektors bedeuten würde, bestehen Zweifel, ob es praktisch zu einem Einsatz dieser Anlage für die Toluol-Erzeugung kommen wird. Andererseits ist es noch nicht klar, welche Menge Xylol in die Nitrierung eingesetzt wird und ob diese in der notwendigen Reinheit geliefert werden können.

Wenn also die Projektierung der Leutol-II-Anlage in Leuna weitergetrieben werden soll, so ist doch nicht damit zu rechnen, dass für ihren Betrieb später Xylol zur Verfügung gestellt wird. Dr. Sorg hatte etwa an den folgenden Rohmaterialeinsatz gedacht:

500 moto Rohxylolrückstand ¹⁾	Waldenburg
300 moto Schwerbenzol ²⁾	Waldenburg
200 moto Solventnaphtha	aus Kokereien
500 moto DHD-Rückstand	
1 500 moto insgesamt	

Herr Dr. Sorg wurde darauf aufmerksam gemacht, dass die Verwendung des DHD-Rückstandes letzten Endes auf Kosten des Flugtreibstoffsektors gehen werde und dass daher auch für seinen Einsatz mit Schwierigkeiten zu rechnen sei.

Er wurde ferner darauf hingewiesen, dass beim Einsatz dieses Rohmaterials unter keinen Umständen mit einem Anfall von 1.000 moto Toluol gerechnet werden könne, wie er es in seinem Toluolplan eingesetzt hatte, sondern höchstens etwa 700 moto, wahrscheinlich aber weniger.

-
- 1) Rückstand der Herstellung von Reinxylol aus Rohxylol
 - 2) über Rohxylol siedend
-

Dr. Langheinrich

Nachdem Xylol in die Nitrierung eingesetzt werden soll, hält auch das Reichsamt es für richtig, das in der Leutol-Anlage anfallende Xylol herauszuziehen und damit die Ausbeute wieder zu verbessern. Angaben über die voraussichtlichen Ausbeuten wurden nicht gemacht und auf die Notwendigkeit neuer Versuche für diese Zwecke hingewiesen.

2) Xylol Waldenburg.

Die destillative Herstellung von Reinxylol aus dem Waldenburger Rohxylol bei Rütgers hat folgende Ausbeuten ergeben:

10 % Toluol
50 % Reinxylol
40 % Rohxylolrückstand.

Dr. Sorg war von dem Ergebnis von Rütgers noch nicht befriedigt und bat darum, dass Leuna -wenn irgend möglich- eine genaue Fraktionierung des Waldenburger Rohxylols vornehmen möchte, um dessen einzelne Komponenten, insbesondere auch den ortho-, meta- und para-Gehalt, festzustellen. Nach Rütgers soll verhältnismässig viel Orthoxylol darin enthalten sein, welches für die Nitrierung wenig geeignet ist.

3) Toluol aus Innenabsaugung.

Bei Röchling in Völklingen sollen nach dem Innenabsauge-Verfahren ca. 300 moto gereinigtes Toluol anfallen, mit einem Gehalt von ca. 70 % Toluol. Herrn Dr. Sorg wurde zugesagt, daß Leuna prüfen wolle, ob dieses gereinigte Toluol durch eine Hilfsstoffdestillation in Reintoluol übergeführt werden könne, er wolle veranlassen, dass sich Röchling mit uns wegen der Übersendung eines Probefasses in Verbindung setzt.

4) Toluol aus dem Lacksektor.

Der Vorschlag von Herrn Richstein, Reichsstelle für Mineralöl, 400-500 moto Toluol aus dem Lacksektor für Sprengstoffzwecke herauszuziehen, wird von Dr. Sorg skeptisch beurteilt. Da der Einsatz des Toluols für die verschiedenen Verwendungsgebiete nach seinen Qualitäten erfolgt, ist anzunehmen, dass das dem Lacksektor zur Verfügung gestellte Toluol gesättigte Kohlenwasserstoffe enthält und nicht ohne weitere Reinigung für die Nitrierung eingesetzt werden kann.

5) Toluol aus Steinkohlen- und Braunkohlenschwefelbenzinen.

Herr Dr. Sorg fragte nach der Möglichkeit, aus den etwa 50 % Aromaten enthaltenden Steinkohlen- und Braunkohlenschwefelbenzinen Toluol zu gewinnen. Es wurde ihm gesagt, dass ohne vorherige Extraktion etwa mit SO_2 und allein mit einer Hilfsdestillation es wahrscheinlich nicht möglich sein werde, Reintoluol herzustellen.

D.: H. Dir. Dr. v. Staden, Me.
H. Dir. Dr. Giesen, Me.
~~H. Dir. Dr. Herold, Me.~~
H. Dr. Hanisch, Me.
H. Dr. Kaufmann, Me.
AWF Me, AWP Bln.