

Aktennotiz

zur Besprechung vom 11.11.43 über die Toluolherstellung
aus Witoldrückstand in der Hydrieranlage in Pölitz

Teilnehmer:	Herr Dir. Dr. Wissel	Pölitz
	" Dir. Dr. Schunck	Pölitz
	" Dr. Becker	
	" Dr. Käding	Leuna
	" Dr. Kaufmann	Leuna
	" Dr. Welz	

Es wurde mit Herrn Dr. Wissel die Frage besprochen, ob die vom Reichsamt gewünschte Toluolherzeugung aus Witoldrückstand in Pölitz unter Benutzung der von T52 vorhandenen Hydrierapparatur durchgeführt werden kann.

Zur Verarbeitung stehen 1400 moto xylolhaltiger oder 800 moto xylolfreier Witoldrückstand zur Verfügung. Die Arbeitsbedingungen für das Verfahren sind ungefähr folgende: Temperatur 27 mV, Druck 100 bis 200 atü, Belastung 0,8 bis 1,0 kg/v/h, chemischer Wasserstoffverbrauch 400 cbm/t Frischprodukt, notwendiger Kontaktraum bei Verarbeitung von 1400 moto: 5 cbm. Für den Prozeß ist eine Methanwäsche erforderlich.

Zur Durchführung des Verfahrens in Pölitz wurde von Herrn Dr. Wissel folgendes ausgeführt:

Der Wasserstoffbedarf für den Prozeß würde gesichert sein, da das gebildete Methan in der vorhandenen Methan-Spaltanlage ohne weiteres mitverarbeitet werden kann. Auch eine Komprimierung des Wasserstoffs auf den erforderlichen Druck scheint ohne Neuanschaffung möglich zu sein. Nicht dagegen sind vorhanden: Vorheizler, Ofen, CH₄-Wäsche, ein Teil der erforderlichen Kolonnen (Vordestillation und Feindestillation) und Tanks sowie insbesondere ein gesonderter Gaskreislauf für 100 bis 200 atü. Der T52-Hydrierofen ist lediglich in die Wasserstoffzusatzleitung der Gasphasenhydrierung über 6434 eingeschaltet und nur mit einem kleinen elektrischen Vorheizler für Temperaturen von 200 bis 300° ausgerüstet. Die Kammer ist auch zu klein, um einen Ofen von 800 mm Durchmesser aufzunehmen. In Anbetracht der bei Planung der T52-Anlage in Aussicht stehenden späteren Umstellung auf AT wurde die Pölitzer T52-Anlage in allen ihren Teilen aufs Äußerste beschränkt ausgelegt.

Es müßte also praktisch die gesamte Anlage bei einer Durchführung des Verfahrens in Pölitz neu erstellt werden. Als einziger Vorteil bleibt somit nur die Wasserstoffherzeugung aus dem gebildeten Methan bestehen. Herr Dr. Wissel will jedoch die Lage nochmals genau in Pölitz überprüfen lassen. Von Leuna wird ihm zu diesem Zweck ein Fließschema zur Verfügung gestellt werden. Außerdem bat Herr Dr. Wissel um Vermittlung einer Probe (1 FaR) von dem Witoldrückstand aus Waldenburg.

Anschließend wurde noch über Einbau des Arobinverfahrens in Hydrier-DHD-Anlagen diskutiert, wobei wieder die Frage der Redestillation des DHD-Rückstandes als entscheidend herausgestellt wurde.

- o Herrn Dir. Dr. v. Staden
- " Dir. Dr. Herold
- " Dir. Dr. Schunck
- " Dr. Becker
- " Dr. Käding
- " Dr. Kaufmann
- " Dr. Welz