

Dr. Alberts

No. 9078 ✓
-3. FEB. 1943

000378

Aktennotiz

über die Besprechung mit

Herrn Dr. Storr
1/Pa. Oel-Held, Dr. Alfons Storr

in Stuttgart am 12. Jan. 1943

Anwesend: die Herren

Dr. Storr (Oel-Held)

Lessmann)
Dr. Velde) (RCH)

Verfasser: Lessmann

Durchdruck an:

die Herren

Prof. Dr. Martin
Dir. Dr. Hagemann
Dir. Wäbel
Dir. Alberts
Dr. Velde

Zeichen:

Datum:

Abt. V. L/Kch. 1. Febr. 1943.

Betrifft: Wachsstäure zur Bohrpastenherstellung.

In dieser Besprechung hofften wir, Neues über die Möglichkeiten der Verwendung unserer Wachsstäure-OP 32 zur Herstellung von Bohrpasten besonders in wirtschaftlicher Hinsicht zu erfahren, nachdem die Firma Oel-Held schriftlich kurz angedeutet hatte, daß jetzt wahrscheinlich auch teurere Austauschstoffe für auf Fettbasis beruhende Emulgatoren für diesen Zweck einsetzbar sein würden.

Herr Dr. Storr erwähnte zunächst, daß seiner Ansicht nach jetzt auf dem Gebiete der Bohremulsionen die Herstellung von Bohrölen wieder in den Vordergrund tritt, nachdem mit einem von der I.G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt/Main - Höchst, entwickelten, fettfreien Emulgator neuerdings gute Erfolge erzielt worden sind. An den Versuchen mit diesem Emulgator ist die Firma Oel-Held seit Mai v. J. beteiligt. Nachdem der Emulgator anfänglich nur unbefriedigende Resultate ergab, sei es der I.G. durch eine entsprechende Umstellung dieses Produktes mittlerweile gelungen, die ursprünglich noch bestehenden Nachteile zu beseitigen, so daß jetzt angeblich stabile Emulsionen im gewünschten Verdünnungsgrad erhalten werden. Herr Dr. Storr wies uns eine Probe des mit dem I.G. Emulgator versetzten Bohröles, sowie eine daraus hergestellte Bohrmilch vor. Herr Dr. Velde konnte ihn am Schluß der Unterredung darauf aufmerksam machen, daß sich an der Oberfläche der nur verhältnismäßig kurze Zeit stehenden Bohrmilch Öltröpfchen abgeschieden hatten. Herr Dr. Storr bemerkte allerdings, daß dies in der Praxis unerheblich sei, da sich die Emulsion durch kurzes Schütteln wieder herstellen lasse. Jedenfalls scheint auch der Emulgator keine ganz einwandfreien Emulsionen zu ermöglichen.

Im Geruch der Bohrspalte ließ sich über die Herkunft oder Beschaffenheit des Emulgators nichts feststellen. Dieser selbst wurde uns nicht gezeigt. Ob dieser Emulgator in seiner Ausgangsbasis den neuen Schmelzmittel-Emulgatoren für Rotton- und Grünton-Schmelzen entspricht oder ob es sich gar um ein Produkt aus der Reihe der neuen Derminol-Produkte (Chlorierungsprodukte) handelt, ist ungewiß.

Die zum Vergleich aufgestellte Bohrmilch aus einer mit unserer Fachsäure OP 32 hergestellten Bohrpaste war einwandfrei. Ein nennenswertes Aufrauchen war nicht festzustellen. Gläsbildung ist nicht eingetreten. Herr Dr. Storr bezeichnet die Qualität derartiger Bohrpasten als durchaus befriedigend.

Da im Frieden und auch jetzt noch Bohrpasten neben eigentlichen Bohrflüssen stets hergestellt werden, ist nach der schließlich von Herrn Dr. Storr doch geäußerten Ansicht der von uns entwickelten Fachsäure OP 32 für die Herstellung von Bohrpasten größte Bedeutung zuzusprechen. Manche Firmen stellten nur Bohrpasten her, manche neben Bohrflüssen für bestimmte Zwecke auch Bohrpasten, und dabei werde es wohl auch bleiben. Insbesondere werden vielfach für das Schleifen die aus Bohrpasten hergestellten Kühlflüssigkeiten bevorzugt, da sie angeblich die Schleifscheiben nicht so verschleieren sollen.

Jetzt werden für die Herstellung von Bohrflüssen und Bohrpasten alle möglichen Sorten Spindelöle und die verschiedenartigsten Emulgierstoffe verwendet, teilweise solche schlechter Beschaffenheit trotz ständig steigender Preise.

Auch der neue I.G.-Emulgator sei bisher nur einmalig in kleiner Menge von 50 t hergestellt worden und offiziell noch nicht freigegeben. Das Ausgangsprodukt soll natürlich ebenfalls ein Mangelprodukt sein. Der Preis liegt in der Größenordnung von RM 2,50/kg.

Ein rechnungsmässiger Überschlag der für die Herstellung von Kühlflüssigkeit erforderlichen Menge Emulgator ergab, daß hierin unsere Fachsäure OP 32 dem I.G. Emulgator mindestens gleich kommt, wenn nicht überlegen ist. Herr Dr. Storr meinte allerdings, daß in der Praxis die Verdünnung nicht so genau genommen und das Maximum aus den Bohrflüssen sowohl wie den Bohrpasten ohnehin nie herausgeholt werde. Dem Verbraucher komme es in erster Linie darauf an, daß die Kühlflüssigkeit genügend gegen Korrosion schütze, also alkalisch eingestellt sei.

Im Falle der Verwendung von OP 32 würde Herr Dr. Storr keine ausgesprochene Bohrpaste, sondern eher eine dicke Emulsion herstellen, die sich noch in Fässern mit Spund verschicken lasse. Er hat keine Bedenken, daß eine derartige Bohremulsion genügend kältebeständig ist, um während des Transportes auftretende tiefere Kältegrade auszuhalten.

Herr Dr. Storr empfiehlt uns, auf das von uns eingeschlagene Wege weiter fortzuschreiten und ist überzeugt, daß auch auf dem Gebiet der Bohrmittelherstellung unser OP 32 zu großer Bedeutung gelangen kann, zumal der Mangel an Emulgatoren auf Fettbasis selbst bei rascher Beendigung des Krieges sicher noch jahrelang anhalten werde.

Während unseres Besuchs bei Herrn Dr. Storr hat sich übrigens ein Chemiker der I.G., Herr Dr. Thewald von Höchst bei ihm angemeldet, der im Anschluß an uns empfangen wurde.