

000382

9120 ✓
13. FEB 1943**Aktennotiz**

Verfasser:

Dr. Velde

Ober die Besprechung mit der Firma
de Hesselde

Durchdruck an:

in Düsseldorf am 21.1. 43
Anwesend:Herrn Prof. Dr. Martin
Herrn Dir. Dr. Hagemann
Herrn Dir. Alberts
Herrn Dir. Heibel
Herrn LaßmannHerr de Hesselde de Hesselde
Herr Laßmann Ruhrchemie
Herr Dr. Velde

Zeichen:

Datum:

Bl. II V/3k

12.2.1943

Betrifft: Verwendung von Wachssäuren als Stearinsäureersatz bei der
Herstellung von Hartfett für Industrielerder

Auf Veranlassung der Versuchsanstalt für die Lederindustrie haben wir an verschiedene benachbarte Firmen der Lederindustrie zur Herstellung von Hartfett Proben von Paraffin und Wachssäuren überant. Im einzelnen hatten wir eine als S 7 bezeichnete Mischung von OP 4 und OP 32 abgeschickt, reines OP 3 und eine Mischung von Tafelparaffin und Hartwachs, die auf einen Erstarrungspunkt von 60° gebracht war, unter der Bezeichnung T 8. Die Versuchsanstalt für die Lederindustrie hat uns nun gebeten uns mit der Firma Franz de Hesselde, die anscheinend einen etwas ausführlicheren Bericht über die Begutachtung der Proben eingeschickt hatte, in Verbindung zu setzen.

Bei dem sogenannten "Einbrennen" von Leder handelt es sich um die Imprägnierung mit einer fettartigen Substanz. Früher wurde dazu eine Mischung von Stearinsäure und Ozokerit oder Paraffin verwandt mit einem mittleren Schmelzpunkt von etwa 50 - 60°. Wichtig war eine gewisse Härte damit das Leder nicht lappig wurde, ein Fettungswert damit die genügende Eindringtiefe gewährleistet war und auch eine gewisse Emulgierfähigkeit. Die Imprägnierung mit diesen verhältnismäßig hochschmelzenden Substanzen wird bei chromgegerbtem Leder, das für Industriezwecke verwandt wird, durchgeführt, so z.B. bei Treibriemenleder oder Leder für Dichtungsmanschetten usw.; auch für Riemenleder und Geschirrleder ist sie wichtig. Während Chromleder bezüglich der Temperatur nicht so empfindlich ist und auch ruhig, wenn auch auf kurze Zeit, auf 90 - 100° erwärmt werden darf, ist längeres Leder, das für gewisse Zwecke ebenfalls in der Industrie gebraucht wird, sehr empfindlich und darf keinesfalls über 60 - 70° erwärmt werden.

A/S B 2500

000383

Blatt 2 zur Aktennotiz vom 12. Februar 1943

Herr de Hesselle beurteilte unsere Proben in folgender Weise:

T 8 schlecht

OP 3 an sich brauchbar, jedoch zu hoher Schmelzpunkt, besonders bemerkenswert die große Härte von OP 3, die sehr günstig ist.

S 7 besserer Fettungswert, aber etwas weich und der Endschmelzpunkt immer noch zu hoch für langeres Leder.

Die ungünstige Beurteilung von T 8 ist auf Grund seines rein paraffinischen Charakters verständlich, um soverständlicher ist es aber allerdings, daß eine der anderen Firmen, an die wir ebenfalls die Produkte geschickt haben, T 8 sehr gut beurteilte und davon sogar eine größere Portion kaufen wollte. Ich nehme an, daß diese Firma T 8 nur als Ozokeritersatz einsetzen wollte und vielleicht noch gewisse Vorräte an Stearinsäure oder anderem brauchbarem Material besitzt. Besonders bemerkenswert war auch, daß Herr de Hesselle die Emulgierfähigkeit von S 7 und OP 3 mindestens so gut fand, wie bei den sonst verwendeten Hartfetten.

Auf Grund dieser Informationen ist der nur einschlagende Weg klar. Wir müssen versuchen, aus S 7 die niedriger schmelzenden Anteile herauszuholen. Da dann aber wieder die höher schmelzenden Anteile überwiegen würden, soll versucht werden, ausgehend von OP 4 durch Extraktion der niedriger schmelzenden Anteile zu den gewünschten Materialien zu kommen. Herr de Hesselle hält die Lösung dieser Frage für außerordentlich wichtig, da zur Zeit keine Austauschstoffe für Hartfett vorhanden sind. Die I.V.-Wachse aus Paraffin, das Emulgierwachs vor allem, sind nicht brauchbar, weil sie zu weich sind. Herr de Hesselle glaubt auch, daß es uns möglich sein wird, die Anforderungen zu erfüllen, da keine großen Änderungen mehr notwendig sind.

Zum Abschluß gab uns Herr de Hesselle noch einige Informationen über die Fettung anderer Leder, speziell von Fahlleder, wobei z.B. Emulgatoren eingesetzt werden. Da es sich hierbei aber meistens um verhältnismäßig niedrig schmelzende Substanzen handelt, sind diese Probleme mit unseren hoch schmelzenden Wachsen schwer zu lösen und sollen deshalb erst nach Fertigstellung eines ausreichenden Hartfettangebotens gelöst werden.