

000701

Aktennotiz

Herrn Dreesen, Bergedorfer Eisen-  
über die Besprechung mit ~~Werk~~, Abt. Astra-Werke

Knöllinger

Verfasser:

Durchdruck an:

Herrn Dir. Alberts  
Herrn Dr. Goethel  
Herrn Knöllinger

Holtens 10. Okt. 41

in Herr Dir. Alberts 19

Anwesend: Herr Dr. Goethel  
Herr Knöllinger

von der Ruhrbenzin AG, Holtens

Knöllinger 21. Okt. 1941

Versuche mit Separatoren.

Betrifft:

Im Anschluss an die gemäß Aktennotiz vom 9. Oktober 1941 gemachten Versuche besuchte uns am 10. Oktober 1941 Herr Dreesen, mit dem noch Folgendes besprochen wurde:

Herr Dir. Alberts äußerte den Wunsch, die Separation so durchzuführen, dass eine kontinuierliche Synthese vorausgesetzt, drei Komponenten aus dem Gesamt-Polymerisat abgeschieden werden:

- 1) kontaktoelfreie obere Schicht,
- 2) Kontaktoel und
- 3) die aus dem  $AlCl_3$  stammenden anorganischen Feststoffe, die sich im Innern der Separatortrommel mit der Zeit ansetzen.

Die drei Komponenten-Trennung ist in den von den Bergedorfer Eisenwerken, Abt. Astrawerke, gebauten Separatoren in einem Arbeitsgang nicht möglich und erfordert eine doppelte Separation (siehe Schreiben vom 6.3.41.)

Auf meinen Einwand, dass die als Feststoffe ausgeschiedenen Bestandteile evtl. für die Polymerisation gebraucht werden, (beim Abschaben dieser Feststoffe zeigte sich eine hellbraune bis gelbe Oberfläche, die auf unverbrauchtes  $AlCl_3$  schließen ließ) schlug Herr Dir. Alberts vor, versuchsweise Umsetzungen mit dem aus der Separation anfallenden dünnen bzw. sähflüssigen Kontaktoel und den aus der Trommel

000732

Blatt zur Aktennotiz vom

~~entfernten Feststoffe durchzuführen. Diese Versuche sind in Arbeit.~~

Als zweiter Punkt wurde besprochen, in einem sog. Purifikator eine kurz abgesetzte obere Schicht zu separieren. Die entsprechenden Versuche wurden von dem Monteur Heilmann durchgeführt und zeigten gute Ergebnisse gemäss Aktennotiz vom 9.10.41. Meine Frage, ob evtl. in der oberen Schicht vorhandene Spuren von Wasser im Reinöl-Ablauf oder im Schmutzöl (Kontaktoel-Ablauf) zu erwarten sind, beantwortete Herr Dreesen dahin, dass mit dem Abgang dieser Wasserteile in Schmutzöl zu rechnen ist. (Sicherheit bei evtl. auftretenden Undichtigkeiten in den Synthese-Heisschlangen.)

Als Materialien für den Bau des Separators gab Herr Dreesen für die normale Ausführung an:

- |                    |                       |
|--------------------|-----------------------|
| Separator-Oberteil | Silumin               |
| Separator-Stativ   | feinkörniger Grauguss |
| Separator-Trommel  | Rotguss               |
| Separator-Teller   | Eisen verzinkt        |

~~Diese Materialien erscheinen für unseren Zweck geeignet.~~

Als Antrieb ist ein Spritzwasser geschützter ventilierter, direkt gekuppelter Motor von 7,5 PS vorgesehen.

Separator-Grösse: Gewählt würde die nächstgrössere Separator-Type des bei uns versuchsweise aufgestellten Separators, die eine Leistung von mindestens  $5 \text{ m}^3/\text{h}$  hat.

Von der Bestellung einer als Purifikator arbeitenden Maschine wurde Abstand genommen, da der Düsenseparator mit geschlossenen Düsen für Punkt 2 auch als Purifikator verwendbar ist.

Bestellt sollen vorläufig zwei Separatoren vorgenannter Grösse werden. Sollte die Lieferung der erforderlichen Flansch-Motoren den Bergedorfer-Eisenwerken Schwierigkeiten bereiten, will sich die Ruhrbenzin AG helfend einschalten. Als kürzester Liefertermin wurde März 1942 genannt.

Walter wurde vereinbart, dass Emulsionsproben aus Tank 9 und 10 sowie die von der Laugung des Dieselloels kommende Emulsion aus Wasser und Öl bzw. Lauge und Öl bei den Bergedorfer Eisenwerken zur Entfernung des Wassergehaltes versuchsweise separiert werden sollen. Aus diesem Grunde werden aus Tank 9 und 10 sowie S 1 Proben den Bergedorfer Eisenwerken zur Verfügung gestellt. Der Wassergehalt dieser Proben ist bei uns analytisch ermittelt.