

O.-Holten, den 25. Oktober 1939

Herrn Dir. A l b e r t s
Herrn Dr. S c h u f f
Herrn Dr. S c h a a c k .

Nachdem die Schweißungen an den Blockventilen in den Leitungen der Rückstandspumpen durch Mannesmann beendet sind, konnte heute am 25.10. die Spaltanlage wieder in Betrieb genommen werden. Ausgangsprodukt ist nach Vereinbarung zuerst das Produkt aus Tank 6. Beim Überprüfen der Krackrohre zeigte das oberste Rohr im fünften Strang Ausbeulungen. In einem Falle erweiterte sich der Durchmesser von 102 auf 112 mm auf eine Länge von 150 mm und im zweiten Falle auf 108 mm. Ersatz für dieses Rohr hat Dr. Otto auf Lager. Der Receiver für Destillat aus der Rückstandskammer muß bei dem hochstockenden Produkt (Stockpunkt über 80°C) mit einer Heizschlange versehen werden. Diese Arbeit wird vorbereitet und bei dem nächsten Stillstand fertiggestellt

2.) Mit dem Krackbenzin des letzten Spaltlaufes wurde ebenfalls ein Vergleichsversuch der Umsetzung vom Gesamtbenzin und von der Fraktion über 100°C ausgeführt. Das Ergebnis ist wie folgt:

Umsetzung vom Gesamtbenzin		Fraktion über 100°C
Benzin D ₁₅	0,738	0,770
Olefine	78 %	76 %
obere Schicht D ₂₀	0,818	0,822
bis 150°C	7,7 %	3,0 %
150 - 180°C	5,7 %	7,2 %
180 - 345°C	18,3 %	23,5 %
345 - 370°C	1,8 %	2,0 %
Ölmenge	64,4 %	62,8 %
D ₂₀	0,865	0,865
V.P.H.	1,68	1,60

- 3.) In den Synthesen 2 u. 3 wird mit 1,2 % AlCl_3 seit dem 14.10. von 70°C an, seit dem 17.10. von 80°C an polymerisiert. Es war beabsichtigt, die Viskosität des Öles bei der Polymerisation auf 7 - 8°E zu bringen. Aus der beiliegenden Tabelle ist ersichtlich, daß seit dem 20.10. eine V_{50} von 8°E erzielt wird. Wahrscheinlich ist die Art des Krackbenzins entscheidend. Seit diesem Termin ist nämlich das Krackbenzin der letzten Spaltung in den Synthesen verarbeitet worden.
- 4.) Seit dem 23.10. wurde die Nachbehandlung der oberen Schicht eingestellt. Der bisher verwendete Rührkessel wird seit gestern als Synthesekessel verwandt. Die erste Charge hat die Chargen-Nr. 4/200 erhalten. Nach Einstellung der Nachbehandlung fällt wieder Kontaktöl an, das gegenüber dem Kontakt-Asphalt nach der Nachbehandlung bei weitem dünnflüssiger ist. Die noch ausstehende Kontaktölverbrennung könnte jetzt in Betrieb genommen werden, da nach den Versuchen von Herrn Wilke das Kontaktöl sich verdünnen läßt.

Anlage: 1 Tabelle.

*Rubiconen-Industriegesellschaft
Chemischen Fabrik*

Tabelle

über die Synthesenchargen vom 14. bis 23.10.1939.

Datum	Kessel	Chargen-Nr.	AlCl ₃ -Gehalt	Ölgehalt	V ₅₀ ^{°E}	V.P.H.	Temperaturbedingungen
14.10.	2	91	1,2 %	53,8%	13,1	1,98	} 3 Std. 3 Std. 6 Std. 70°C 90°C 100°C
15.10.		92		54,0	13,6	2,08	
16.10.		93		54,0	11,9	1,90	
17.10.		94		52,0	12,7	1,94	
19.10.		95		52,7	12,8	1,95	
20.10.		96		54,1	11,8	1,93	
		97		55,2	8,6	1,84	
21.10.		98		59,7	8,2	1,83	
22.10.		99		62,0	8,0	1,74	
		100		61,6	8,4	1,71	
23.10.	101	59,6	7,5	1,75			
14.10.	3	74	1,2%	57,8	11,4	1,95	} 3 Std. 3 Std. 6 Std. 70°C 90°C 100°C
15.10.		75		52,8	12,9	2,00	
		76		54,3	12,2	1,97	
16.10.		77		54,1	12,8	1,97	
17.10.		78		54,5	11,8	1,96	
18.10.		79		53,7	12,1	1,93	
20.10.		80		55,7	11,0	1,86	
		81		57,8	11,8	1,82	
21.10.		82		60,2	8,25	1,76	
22.10.		83		62,0	7,12	1,78	
23.10.	84	58,0	7,01	1,68			