

15. Juni 1942.

42/6/8

Herren Dr. K o l l i n g
Dr. R o t t i g
H o f f

Betrifft: Niederschrift über die Besprechung am 11.6.1942.

Anwesend: Tramm
Kolling
Rottig
Hoff

Rottig berichtet über die acht zur Zeit laufenden Aromatisierungskontakte. Vier sind mit einem Aluminiumoxyd angesetzt, das von Stuhlpfarrer⁴⁴ gestellt wurde, aus dem zweiten Ansatz stammt, ein Schüttgewicht von 0,44 hat und weiß ist. Kontakt 409, Schüttgewicht 0,67, Chromnitrat I.G. gibt 40 % Aromaten, 1,7 % CO, 3,5 % Crackgas. Kontakt 411, Schüttgewicht 0,66, Chromnitrat Riedel gibt 34 % Aromaten, 3,5 % Kohlenstoff und 5,2 % Crackgas. ~~Kontakt 408~~ Die beiden ersten Kontakte waren geformt. Kontakt 408, wie 409, nur ungeformt ergibt 1,5 % Kohlenstoff. Kontakt 410 wie 411, nur ungeformt: 38 % Aromaten, 4,5 % Kohlenstoff. Eine Gruppe b wurde aus Aluminiumoxyd, das 99,9 % Metall in NaOH gelöst mit Kohlensäure in 2 Stunden bei 30° und 5% Konzentration gefällt wurde. Das Schüttgewicht war 0,27. Kontakt 414 wie 409 gibt 23 % Aromaten, 1,5 % Kohlenstoff, Kontakt 415: Schüttgewicht 0,62, 42 % Aromaten, 3 % Kohlenstoff und 4 % Crackgas. Kontakt 412 wie 408: 22 % Aromaten, 1,5 % Kohlenstoff, 2 % Crackgas. Kontakt 413 wie 410: Schüttgewicht 0,74, 42 % Aromaten, 2,5 % Kohlenstoff und 5 % Crackgas. Deutlich scheint zu sein, daß bei dem IG.-Chromnitrat der Kohlenstoffgehalt wesentlich niedriger ist. Rottig erhält Auftrag, analytisch zu untersuchen, ob irgendwelche besonderen Verunreinigungen in dem Riedel'schen Chromnitrat enthalten sind. Der Vorschlag, eine Emissions- oder Röntgenanalyse zu machen, erscheint vorläufig noch verfrüht. Auffallend ist, daß das IG.-Chromnitrat mit dem Aluminiumoxyd a gute Aktivität zeigt, während mit Aluminiumoxyd b schlechte Aktivität. Die Verwendung von Riedel'schem Chromnitrat scheint auch in den früheren Versuchen für die erhöhte Kohlenstoffabscheidung die Ursache gewesen zu sein.

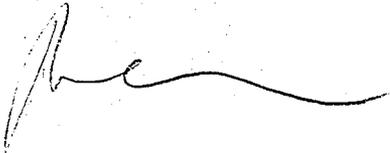
Es wird besprochen, die von Clar angeregte Teilfällung des Aluminiums mit in den Kreis der Betrachtung zu ziehen. Rottig erhält Auftrag, entsprechende Versuche zu machen. Weiterhin wird das Programm für die Herstellung einer Menge Kontakt für Versuche in der IT-Anlage besprochen. Es werden 1500 l Kontakt = 1 t gebraucht. Diese enthalten 800 kg Aluminiumoxyd und 200 kg Chromnitrat. Für

./.

000573

1.

die Herstellung ^{wird} ~~wird~~ gebraucht 1 Waggon Aluminiumhydrat von den Vereinigten Aluminium-Werken. Eine Bestellung über 10 t muß noch erfolgen. An Chromnitrat sind ca. 7 Faß 20%iges Material = 280 kg vorhanden. Es sollen auf jeden Fall noch 2 t kristallisiertes Chromnitrat der gleichen Qualität beschafft werden. Natronlauge und Kohlensäure sind vorhanden. Es wird weiter besprochen, daß die Toka-Anlage beschleunigt fertiggestellt wird, damit in etwa 4 Wochen, d.h., Mitte Juli 1942, mit der Produktion des Kontaktes begonnen werden kann. In der Zwischenzeit erhält Hoff Auftrag, mit den vorhandenen Mengen die halotechnische Herstellung so intensiv wie möglich zu studieren, da bisher Schwierigkeiten aufgetreten sind, wie Erstarren im Knetter und Presse etc. Rottig soll sich eingehend mit um diese Arbeiten kümmern. Es wird eine Besprechung mit Herrn Wolf vom T.B. für den nächsten Tag verabredet, in der die technische Fertigstellung der Anlage in der Katorfabrik besprochen werden soll.



000573
E

die Herstellung ~~wird~~ ^{wird} gebraucht 1 Waggon Aluminiumhydrat von den Vereinigten Aluminium-Werken. Eine Bestellung über 10 t muß noch erfolgen. An Chromnitrat sind ca. 7 Faß 20%iges Material = 280 kg vorhanden. Es sollen auf jeden Fall noch 2 t kristallisiertes Chromnitrat der gleichen Qualität beschafft werden. Natronlauge und Kohlensäure sind vorhanden. Es wird weiter besprochen, daß die Toka Anlage beschleunigt fertiggestellt wird, damit in etwa 4 Wochen, d.h., Mitte Juli 1942, mit der Produktion des Kontaktes begonnen werden kann. In der Zwischenzeit erhält Hoff Auftrag, mit den vorhandenen Mengen die halbt Technische Herstellung so intensiv wie möglich zu studieren, da bisher Schwierigkeiten aufgetreten sind, wie Erstarren im Knetter und Presse etc. Rottig soll sich eingehend mit um diese Arbeiten kümmern. Es wird eine Besprechung mit Herrn Wolf vom T.B. für den nächsten Tag verabredet, in der die technische Fertigstellung der Anlage in der Katorfabrik besprochen werden soll.

