

Ruhrchemie Aktiengesellschaft
Oberhausen-Holten

Abt. HL - Tr/Mm.

A 41/8/1

000816

18. August 1941.

V14

32445 - 30/5 01 - 71

Aktenvermerk

über das Telefongespräch mit Herrn Prof. Martin
am 18. August 1941.

Martin legt Wert auf die Zinkchloridbehandlung des Kreislaufbenzins (sowohl Eisen- wie Kobaltkontakt), da bei gleichem Reinigungseffekt des Zinkchlorids, verglichen mit Tonerdehydrat, nach Auffassung von Martin das Zinkchloridverfahren sehr einfach ist. Die Eindampfung der verdünnten Zinkchloridlösung kann in emaillierten Pfannen erfolgen. Salzsäureabspaltung soll dabei kaum vorkommen. Martin betont, daß es natürlich wesentlich ist, seinen gleich guten Reinigungseffekt zu bekommen.

Ich habe Martin kurz darüber orientiert, daß die Verdünnung der Kontaktöle bei den mit Aluminiumhydrat gereinigten Produkten nach Auffassung von Clar vielleicht ^{auf} eine Oxydation dieser Benzine bei längerem Stehen zurückzuführen ist, wie sie auch bei Crackbenzin beobachtet wurde, das nach 4 Wochen einen Rückgang der Ölausbeute von 67 auf 22 % zeigte.

Martin teilt Versuche mit, nach denen beim Arbeiten von Eisenkontakten auf Fliegerbenzinherstellung spezielle Benzine mit Olefingehalten von 90 % gewonnen worden sein sollen, dabei soll der Paraffingehalt sehr gering gewesen sein. Es wird kurz die Frage der französischen Ölanlagen diskutiert. Martin hat den Wunsch, hier ohne Spaltanlage auszukommen. Ich habe auf die schlechte Qualität der Benzine verwiesen und es herrschte dann Übereinstimmung, daß es wahrscheinlich möglich sein wird, bei einer Benzinsynthese mit sehr hohen Olefingehalten - siehe oben - ohne Spaltanlage auszukommen, da dann wahrscheinlich auch mehr Gasole bestehen, die über Polymerisation zur Verbesserung der Schmierölqualität der Schmierölrestbenzine benutzt werden können und bei der sehr geringen Menge zu erwartender Benzine vielleicht auch ausreichend sein werden. Sonst muß nach meiner Auffassung eine Spaltanlage mit erbaut werden.

Hinsichtlich der katalytischen Spaltung bittet Martin, zu überlegen, ob es nicht möglich ist, durch Anwendung von überhitztem Wasserdampf die Reaktionszeiten wesentlich zu erhöhen. Ich habe Martin mitgeteilt, daß die jetzt gewählte Reaktionszeit nach den vorliegenden Versuchen die günstigste zu sein scheint, weil sie hinsichtlich Kohlenstoffausbrennung usw. die geringsten Schwierigkeiten macht. Wir haben auch s.Zt. einmal eine Rechnung durchgeführt, aus der sich ergibt, daß bei einer extremen Verlängerung der Reaktionszeit gar nicht mehr sehr viel Verkleinerung der Anlage herauskommt, weil heute schon 66 % der Anlage dauernd laufen. Martin bittet zu überlegen, ob nicht durch Zusatz von Oxydatoren zum Kontakt während der Reaktionsperiode durch den anwesenden Wasserdampf eine Ausbrennung der Kontakte erfolgen kann. Ich habe den Wunsch Stuhlpfarrer direkt mitgeteilt. Die Bedenken, die man hiergegen äußern könnte, ergeben sich aus dem Verlauf der Kohlenstoffausscheidungskurve am Spaltkontakt, die bekanntlich am Anfang ganz außerordentlich steil verläuft und wahrscheinlich als eine Art Adsorptionskurve aufzufassen ist. Würde man einen Kontakt^{so} aktivieren, daß der abgeschiedene Kohlenstoff durch den Wasserdampf verbrennt, so würde wahrscheinlich immer wieder eine momentane Belegung stattfinden und damit ein ungeheuer steigender Verbrauch an Kohlenwasserstoffen.