

Um Schmieröle höchster Qualität zu erhalten, muß bei der Polymerisation von unverzweigten Monoolefinen mit endständiger Doppelbindung ausgegangen werden. Solche Olefine liegen in den Krackprodukten der drucklosen Krackung von Normal-Paraffinen vor. Die wichtigste Forderung bei der Wahl der Ausgangsparaffine ist die nach ihrer Struktur. In dem Braunkohlenparaffin von Riebeck liegt z.B. ein solches besonders geeignetes Paraffin vor; die anderen untersuchten Braunkohlenparaffine kommen bei genügender Reinheit und geeigneter vorheriger Verarbeitung diesem Paraffin nahe, ebenso die Tieftemperaturhydrierungsprodukte aus Zeitz und Kogasin nebst Fischer-Gatsch.

Ein Anteil von ca. 20 % schwach verzweigtem Paraffin stört nicht viel, nur wenn Krackprodukte vorhanden sind, die aus einem mehr verzweigten Paraffin stammen, erfolgt deren Polymerisation - vermutlich infolge sterischer Hinderung - nur ungenügend. Die Krackung selbst kann leichter erfolgen, wie bei n-Paraffinen.

Völlig ungeeignet sind Paraffine cyclischen Charakters (Naphthene); bzw. Paraffin mit naphthenischen Verzweigungen, und solche mit Verunreinigungen von aromatischen Verbindungen. Bei Erdölparaffinen schwankt der Anteil an Naphthenen und Aromaten in weiten Grenzen. Brauchbare Ergebnisse werden nur bei einigen Ausgangsprodukten erhalten. Besonders Erdöl-Gatsche enthalten noch ölige Anteile, die besonders störend wirken. (Siehe auch Tabelle Conradson-Teste, Tabelle 41). Bei der Krackung eines Erdölparaffins werden zunächst bei normalen niederen Kracktemperaturen die paraffinischen Anteile herausgekrackt; im Rücklaufprodukt reichern sich die nichtparaffinischen Anteile mehr und mehr an. Eine weitere Spaltung läßt sich erst bei Temperatursteigerung erzielen, wobei aber nicht mehr die gewünschten Olefine erhalten werden. Es treten Diolefine in den Spaltprodukten auf, die beim Polymerisieren verharzen; weiter treten beim Verdampfen der jetzt nur noch wenig Paraffin enthaltenden Anteile im Kreislaufe Verkokungen im Verdampfer und in der Kolonne auf.

Bei solchen Erdölparaffinen hat man die Wahl, entweder nur von raffinierten Produkten (selektive Lösungsmittel und Aluminiumchlorid - Bleicherdebehandlung) auszugehen, oder nach dem Durch-

setzen durch den Verdampfer und vor Eintritt in den Krackofen diese hochsiedenden Produkte abzuziehen. Die Menge des abzuziehenden Rückstandes kann bis zu 50 % betragen und ist für weitere Verwendung als Paraffin wertlos. Außerdem kommen bei dieser Methode immer noch genügend unerwünschte Produkte in den Krackraum und verschlechtern die Olefinqualität.

Bei guten Braunkohlenparaffinen kann dagegen die Krackung bis auf einen Rückstand von 1 % durchgeführt werden.

Aus den verschiedensten Paraffinanalysen ist zu ersehen, wie sich in den Krackrückständen die nichtparaffinischen Anteile angereichert haben.

Nach vielen Untersuchungen zeigte es sich, daß in der Vacuumsiedeanalyse eines Paraffins - bei gleichzeitig durchgeführter Ermittlung der Dichte und des Anilinpunktes in den einzelnen Fraktionen - eine Methode vorliegt, die es gestattet, weitgehende Schlüsse auf die Verarbeitung zu ziehen.

Die Paraffine sollen keine Anteile unter 300° 760 mm (100° 0,6 mm) enthalten, da diese sonst nach dem Verlassen des Krackofens mit den Olefinen zusammen abgezogen werden; außerdem sind solche niederen Paraffine noch nicht bei den Temperaturen spaltbar, bei denen höhere Paraffine schon gespalten werden. Die Siedegrenze soll nicht viel höher wie über 500° 760 mm (= ca. 250° 0,6 mm) liegen, da in den hochsiedenden meistens hochkondensierte Verbindungen enthalten sind.

Mitunter muß beachtet werden (Dichte und Anilinpunkt !), daß in den niedersten Fraktionen Naphthene und Aromaten ebenfalls vorkommen können.

Sehr hochsiedende, wenn auch reine Paraffine sind nicht erwünscht, da sie sich nicht restlos verdampfen lassen und trotz der Gegenwart von überhitztem Wasserdampf nur in Tropfenform in den Krackofen übergeführt werden, wo sie zu Verkokungen Anlaß geben können.

Für geeignete Paraffine muß folgendes gefordert werden:

Vacuum-Siedeanalyse 0,6 mm.

Fraktion	Dichten bei 70° nicht über:	Anilinpunkt nicht unter:
150 - 175	0,7650	108
175 - 200	0,7750	110
200 - 225	0,7850	112
225 - 250	0,7950	116
250 - 275	0,8000	120.

In den folgenden Tabellen sind alle Fraktionen für 0,6 mm Vacuum angeführt.

Alle Dichten beziehen sich auf 70° und sind ohne Komma in den Tabellen verzeichnet. Als Maß für die Oelqualität wurde in den Tabellen der mittlere Viscositätsindex gewählt; je höher der Viscositätsindex umso besser ist das Öl bei sonst guten analytischen Daten, die nicht einzeln angegeben sind. (Nähere Angaben finden sich in den bisher herausgegebenen Tätigkeitsberichten Nr. 1 - 12, in denen über Versuche im Oppauer Versuchsbetrieb berichtet wird). Die Zusammenstellung der Tabellen ist geordnet nach Erdölparaffinen, synthetischen Paraffinen und Braunkohlenparaffinen.

~~Die oben angeführten Abänderungen gelten nicht für die sog.~~
 Extrahartparaffine der Fischersynthese; Siedepunkte, Schmelzpunkte und Anilinpunkte liegen sehr hoch. Die Destillation erfolgt bei Normaldruck nur unter Zersetzung. So sieden z.B. bei Schaffgotsch Extrahartwachs fest 50 % über 430° und noch 30 % über 500°. Bei Temperaturen über 400° findet bei derartig langkettigen Paraffinen schon eine Krackung in flüssiger Phase statt. Hierbei wird das Paraffinmolekül gegen die Mitte zu gespalten und ein ziemlich gleich großes Paraffin- und Olefinmolekül erhalten. Gleichzeitig entstehen auch etwas niedrigere Bruchstücke. Erst anschließend kommt das Paraffin im Crackofen zur eigentlichen Spaltung, wobei auch die zuerst erhaltenen höheren Olefine noch einmal gespalten werden können.

Bei einer Krackung von Paraffin mittleren Molekulargewichts (Braunkohlenparaffin etc.) fallen ca. 30 % Crackgase an (niedere Paraffine und Olefine); bei einer Krackung von Extrahartparaffin

kommen hierzu noch weitere 3 - 7 % Krackgas aus der Verdampferstufe und die Gesamtausbeute an polymerisierbaren, flüssigen Olefinen fällt dementsprechend.

Die im Versuchsbetriebe schon durchgeführte Krackung von Schwarzheide Extrahartparaffin verläuft sonst normal.

Ungünstig liegen die Verhältnisse bei der Verarbeitung von Schaffgotsch-Extrahartwachs. Bei der Krackung entstehen mehr niedermolekulare Bruchstücke paraffinischer Natur, die noch in den Siedegrenzen der flüssigen Olefine sieden und teils mit dem Wasserdampf in die Olefinvorlagen übergetrieben werden. Teilweise wurde das Paraffin nicht im Verdampfer gespalten und in flüssiger Form durch die Pumpe in den Krackraum gefördert, wo es ebenfalls in unerwünschter Richtung gespalten wurde.

Schaffgotsch-Paraffin hat gegenüber Schwarzheide-Paraffin noch erheblich mehr höchstsiedende Anteile, auch scheint das ungünstige Verhalten bei der Krackung in der Konstitution dieses Paraffins begründet zu sein.

Allgemeine Richtlinien für Anforderungen an Extrahartparaffine können noch nicht angegeben werden, da noch zu wenig Erfahrungen und Versuche vorliegen.

Aus Labor-Krackversuchen kann nicht ohne weiteres auf die Verhältnisse in der Betriebsapparatur geschlossen werden, da im Laboratorium die Paraffine von oben durch den Krackraum gebracht werden und infolgedessen zwangsläufig verdampft und gespalten werden.

Für einen Betrieb käme auch eine Anordnung in Frage, bei der in einem Verdampfer das hochmolekulare Paraffin im Kreislauf bei ca. 400° umgeführt wird und laufend die Spaltstücke zur weiteren Krackung in der Kolonne abgezogen werden, um zu vermeiden, daß Paraffine in flüssiger Form in den Krackofen gepumpt werden.

Verzeichnis der Tabellen.

A. Erdölparaffine und Gatsche.

Deutsches Petrolatum der Deutschen Vacuum Öl A.G.	Tab.Nr.	1
Deutsches Rohparaffin " " " " "	"	2/3
Neutralölgatsch " " " " "	"	4
Spindelölgatsch " " " " "	"	5/6
Sonstige Paraffine " " " " "	"	7
Paraffingatsch Dollbergen	"	8
Paraffingatsch Winterhall-Salzbergen	"	9
Neutralölgatsch der Nerag - Hannover	"	10
Paraffingatsch " " "	"	11
Paraffingatsch I der Erdölwerke Wilhelmsburg	"	12
Paraffingatsch II " " "	"	13
Paraffingatsch der Beskiden-Erdöl-Verarbeitungsges.	"	14
Paraffine " " " " "	"	15
Amerikanisches Petrolatum	"	16
Ausländische Erdölparaffine	"	17/18
B. Tieftemperatur-Hydrierungsparaffine v. Zeitz	"	19/20

C. Extrahartparaffine der Fischer-Synthese.

Extrahartparaffin der Brabag - Schwarzheide	Tab.Nr.	21
Extrahartwachs Schaffgotsch Odertal	"	22
Extrahartparaffin Treibstoffwerk Rheinpreußen	"	23
" " Ruhrbenzin A.G.	"	24
" " Treibstoffwerke Krupp, Wanne	"	25
" " Chem. Werke Essener Steinkohle A.G.	"	26
" " Wintershall A.G. Lützkendorf	"	27
" " Gewerkschaft Viktor, Kastrop - Ravzfel	"	28
" " Hoesch A.G. Dortmund	"	29
" " Hoesch A.G., Witten	"	30
" " Fettsäurewerke Witten	"	31
D. Kogasin. Fischersynthese	"	32

E. Braunkohlenparaffine.

Braunkohlenparaffine "Riebeck"	Tab. 33
" " "Messel"	" 33
Paraffine der Sächsischen Werke A.G. Dresden	" 34
" " Hefrag Wölfersheim	" 35
" " Edeleanu G.m.b.H. Berlin	" 36/37
" " Mineralöleinfuhr G.m.b.H. Berlin	" 38
" " Mineralölwerke Rositz	" 39
" " Werschen - Weissenfelser Braunkohlen A.G."	40

gez. Reichminister

Deutsches Petrolatum der deutschen Vacuum Öl A.G. Hamburg.

1210.1

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac. Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
112	v. 8.7. 39.	—	—	138	8211	-200	4.4	110	7796	nicht geeignet	—	—	
						200-225	70.5	116	7782				
						225-250	12.7	120	7864				
						250-275	13.7	125	7968				
						275-300	5.4	128	8117				
						Rückst.	52.3	145	8420				

Deutsches Rohparaffin der deutschen Vacuum Öl A.G. Hamburg

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vap.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
193	Lab. Nr. 295 "Vacuum" v. 6. XII. 39	—	—	123	8167	- 200	13.8	704	7907	nicht geeignet.	—	—	
						200-225	18.8	711	7955				
						225-250	19.5	715	8051				
						250-275	12.3	719	8123				
						275-300	11.4	724	8200				
						Rückst.	29.2	747	8499				
210	Lab. Nr. 295 "Vacuum"	25% Rückstand durch Destillation abgetrennt Raffination mit Benzol Azeton	Ca 50%	118	7935	- 200	28.6	712	7781	schlecht geeignet	—	—	
						200-225	16.0	716	7817				
						225-250	31.2	719	7943				
						250-275	12.2	720	8080				
						Rückst.	12.0	727	—				
211	dasselbe Krackrückst. nach 7 maligem Durchsatz	—	—	90	8217	- 150	25.6	65	7998	—	—	—	
						150-175	20.6	87	8058				
						175-200	22.3	99	8065				
						200-225	12.6	105	8210				
						225-250	8.3	107	8400				
						Rückst.	10.6	116	8994				

„Deutsches Rohparaffin“ der deutschen Vacuum-Öl A. G. Hamburg

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
147	Lab. Nr. 1272 "Vacuum"	—	—	126	8152	— 200	17.8	107	7866	nicht geeignet	—	—	
						200-225	17.7	113	7959				
						225-250	12.9	117	8036				
						250-275	12.0	120	8106				
						275-295	11.6	25	8201				
						Rückst.	28.0	146	8479				
154	Lab. Nr. 1272 "Vacuum"	25% Rückstand durch Destillation abgetrennt	75%	116	8031	— 200	30.0	107	7899	geht noch zu kracken	36%	103	
						200-225	22.4	112	7977				
						225-250	19.5	117	8045				
						250-275	14.5	121	8128				
						275-305	10.9	127	8212				
						Rückst.	7.8	—	—				
160	Lab. Nr. 1272 "Vacuum" Krackrückst. von 154 nach 9 maligem Durchsatz	—	—	92	8433	— 150°	24.3	65	8244	—	—	—	
						150-175	10.0	83	8272				
						175-200	20.3	92	8275				
						200-225	16.2	99	8444				
						225-250	15.7	102	8530				
						Rückst.	13.5	—	9016				
178	Lab. Nr. 1272 "Vacuum"	50% Rückstand durch Destill. abgetrennt	50	114	7968	— 200	29.6	109	7843	noch geeignet	27%	103/105	
						200-225	35.9	115	7891				
						225-250	25.0	120	7985				
						250-265	6.7	123	8011				
						Rückst.	2.8	—	—				
179	Dasselbe nach 6 maligem Durchsatz	—	—	97.5	8006	— 150	21.9	68	7855	—	—	—	
						150-175	16.2	39	7942				
						175-200	22.4	102	7946				
						200-225	24.2	108	8009				
						225-250	17.5	113	8138				
						Rückst.	3.8	—	8623				

Neutralölgesch der deutschen Vacuum Öl A.G. Hamburg

Tab. 4

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
148	Lab. Nr. 1265 "Vacuum"	—	—	103	1203	- 200 200-225 225-250 Rückst.	46.7 30.2 19.4 3.7	95 103 109 —	8179 8170 8216 —	nicht geeignet.	—	98	
205	dasselbe	Durch Destillation 5% Rückst. abgetrennt Raffination mit Benzol-Aceton	44%	119	7237	- 200 200-225 225-250 Rückst.	33.5 38.5 24.5 2.5	114 118 124 —	7664 7732 7827 —	geeignet	x) 27%	117	x) Ausbeute auf Rohparaffin bezogen
209	dasselbe Krackrückst. nach 13maligem Durchsatz	—	—	103.5	7845	- 150 150-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	27.3 78.3 28.5 9.5 11.8 10.6	96 94 107 112 114 124	7664 7756 7781 7867 7870 8254	—	—	—	
188	Probe v. G. XII-39 Lab. Nr. 1389 "Vacuum"	—	—	103	8221	- 200 200-225 225-250 250-275 Rückst.	25.9 37.1 20.7 8.3 8.2	93 102 108 112 ca 144	8175 8156 8206 8264 8576	nicht geeignet	—	—	

Spindelölgatsch der deutschen Vacuum Öl A.G. Hamburg

Tab. 5

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
142	Spindelölgatsch Lab. Nr. 2796 „Vacuum“	—	—	99	8168	-150 150-175 175-200 200-225 Rückst.	40.4 36.9 19.5 6.8 1.4	79 90 98 104 —	8200 8118 8121 8240 —	nicht geeignet	—	—	
161	dasselbe	Destillat bis 225° 0,6 m/m	—	88	8144	-150 150-175 175-200 200-228 Rückst.	36.0 36.5 20.0 6.5 1.0	76 88 97 102 —	8199 8120 8098 8199 —	nicht geeignet	—	—	
164	dasselbe nach 8 maligem Durchsatz	—	—	58	9018	-125 125-150 150-175 175-200 200-225 Rückst.	11.5 29.4 32.9 13.2 5.0 8.0	35 50 62 68 58 —	8614 8798 8835 9094 9708 1.0774	—	—	—	

Entölte Spindelölgatsch der deutschen Vacuum Öl A.G. Hamburg

100.0

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack.eigensch.	Ausb. an Ö	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
189	Lab. Nr. 2928 "Vacuum" entölt!	—	—	94	8093	-150 150-175 175-200 200-225 Rückst.	14.8 36.0 29.9 17.3 2.0	75 86 98 107 —	8159 8173 8031 8046 —	nicht geeignet	—	—	
204	Dasselbe entölt!	Destillation Rückstand über 175° 0,6 m/m	—	98	8084	-150° 150-175 175-200 200-225 Rückst.	8.8 32.5 41.4 16.1 1.2	82 88 100 110 —	8169 8096 8035 8062 —	nicht geeignet	—	—	
206	Dasselbe entölt!	Destillation Rückstand über 175° Raffination Benzol-Aceton	—	115	7647	-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	37.7 30.8 23.5 6.0 2.0	110 114 118 124 —	7596 7652 7712 7819 —	geeignet?	—	—	
219	Gesamter entölter Spindelölgatsch	—	—	113	7724	-175 175-200 200-225 225-248 Rückst.	34.6 33.8 19.4 10.8 1.4	107 112 117 120 —	7666 7682 7746 7829 —	geeignet?	—	—	

Paraffin der deutschen Vacuum Öl A.A. Hamburg

Tab. 7

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
245	Rohparaffin von Stacja- Dzielzice Nr. 111	—	—	112	8672	214-260	13.1	107	8581	nicht geeignet.	—	—	
						260-300	28.1	111	8534				
						300-325	25.9	116	8508				
						325-350	16.9	120	8573				
						Rückst.	16.0	—	9391				
246	Dasselbe Lab. Nr. 112	—	—	112	8610	215-260	8.2	104	8607	nicht geeignet.	—	—	
						260-280	22.0	108	8573				
						280-300	34.3	113	8502				
						300-360	29.5	118	8567				
						Rückst.	5.0	—	—				
247	Lab. Nr. 111	Raffination mit Aluminium- chlorid + Bleicherde	64.2%	123	8460	220-260	6.9	108	8516	nicht geeignet.	—	—	
						260-300	41.0	115	8411				
						300-325	29.5	126	8395				
						325-360	13.6	130	8467				
						Rückst.	9.0	—	8942				
248	Lab. Nr. 112	Raffination mit Aluminium- chlorid + Bleicherde	—	120	8443	220-260	15.6	108	8503	nicht geeignet.			
						260-300	60.0	117	8354				
						300-325	10.4	124	8359				
						325-360	10.0	126	8461				
						Rückst.	4.0	—	9098				
249	Paraffin- Mischung Nr. 3129 Dzielzice	—	—	110	8441	150-200	17.0	107	7815	nicht geeignet.			
						200-225	10.8	111	8006				
						225-250	16.7	111	8272				
						250-275	24.6	109	8302				
						275-300	21.3	113	8579				
						Rückst.	10.0	107	9068				

- Paraffingatsch - Dollbergen.

Tab. 8

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Voll.-Siedeanalyse				Kraack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
230	Gatsch Nr. 363/40 v. 26. 4. 40. Farbe: dunkel	—	—	76	8871	158-200	10.2	72	8704	ungeeignet	—	—	
						200-250	29.1	92	8630				
						250-300	25.7	103	8652				
						300-350	13.0	107	8839				
						Rücks.	22.0	—	9449				

Paraffingatsch der Wintershall-Salzeberg

Tab. 9

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
169	Gatsch Wintershall XI/1939	—	—	95	8137	-150	27.8	85	7942	nicht geeignet	—	—	
						150-175	15.4	94	8005				
						175-200	11.6	98	8084				
						200-225	18.2	107	8230				
						225-260	19.3	104	8369				
						Rückst.	7.7	—	8482				
172	classelbe Fraktion 150-275°	Destillation	—	96	8126	-150	22.4	85	7946	nicht geeignet	—	—	
						150-175	19.2	93	7994				
						175-200	15.8	97	8076				
						200-225	20.8	101	8129				
						225-255	18.6	103	8322				
						Rückst.	3.2	108	8470				
173	classelbe Fraktion 150-175	Raffination mit Benzol Aceton	2	117	7720	-175	12.2	107	7571	vornützlich geeignet.	—	—	
						175-200	34.8	111	7640				
						200-225	21.0	118	7725				
						225-250	20.0	120	7819				
						250-268	11.0	123	7925				
						Rückst.	7.0	—	—				

Neutralölgutsch der Neraag Hannover

Tab. 10

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbarhandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac. - Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Ö	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
235	Lieferung Mai 1940	—	—	118	7865	162-200	18.0	110	7763	gms	46%	112	Krackung im Versuchsbetrieb.
						200-225	47.8	116	7839				
						225-248	29.4	121	7929				
						Rückst.	4.8	124	8047				
239	Krack- rückstand 7.76%	—	—	92	8040	100-125	6.5	74	7878				
						125-150	21.5	82	7945				
						150-175	26.3	89	8005				
						175-200	27.6	97	8015				
						200-220	10.1	111	8076				
						Rückst.	8.0	107	8672				
250	Lieferung Mai 1940	Raffination mit Aluminium- chlorid und Bleicherde	94%	118	7856	162-200	22.3	112	7753	—	—	—	
						200-225	40.0	117	7779				
						225-255	31.7	121	7931				
						Rückst.	6.0	125	8086				

Paraffingatsch der „Nerag“ Hannover

1816. 41

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Ö	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
98	Paraffingatsch v. II. V. 39.	—	—	90	8147	-150	25,2	76	8168	nicht geeignet	—	—	
						150-175	41,0	89	8114				
						175-200	22,3	98	8105				
						200-225	9,0	104	8249				
						Rückst.	2,5	—	—				
100	Maschinenöl-gatsch	—	—	108	8157	-150	4,9	86	8032	nicht geeignet	—	—	
						150-175	9,6	94	8052				
						175-200	18,2	102	8040				
						200-225	29,2	105	8119				
						225-275	34,9	112	8233				
101	Spindöl-gatsch	—	—	93	7996	-150	38,8	87,5	7915	nicht geeignet	—	—	
						150-175	30,0	94	7949				
						175-200	18,7	99,5	8012				
						200-225	10,5	102,5	8312				
						Rückst.	2,0	—	—				
120	Heiöparaffin aus Cylinderöl-gatsch VIII. 39	—	—	113	8452	-225	3,5	100	8122	nicht geeignet	—	—	
						225-250	4,2	108	8246				
						250-275	9,6	108	8321				
						275-300	28,3	111	8412				
						300-318	14,0	116	8467				
190	Paraffin aus Cylinderöl-gatsch mit Bleicherde u. Fürfurol raff.	—	—	734	8164	-275	23,7	128	8024	nicht geeignet	—	—	
						275-298	21,8	133	8109				
						Rückst.	54,5	138	8222				

Paraffingatsch I. der Erdölwerke Wilhelmsburg

Tab. 12

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
292	Gatsch I v. 8. I. 41.	—	—	98	8152	109-150 150-175 175-200 200-225 225-241 Rückst.	17.6 38.6 31.3 12.0 5.5 5.0	80 93 100 103 105 107	8042 7975 7993 8128 8330 —	nicht geeignet	—	—	
293	daselbe	15% niedere Anteile durch Destillation abgetrennt	84,2%	98	8059	135-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	44.6 24.8 13.7 7.9 9.0	92 94 97 108 106	7968 7994 8142 8346 —	nicht geeignet	—	—	
294	daselbe	Weiter- raffination mit Aceton	62,5%	104,5	7914	129-175 175-200 200-225 225-247 Rückst.	44.6 26.2 13.4 7.8 8.0	99,5 106 108 111,5 113,5	7792 7861 7981 8178 8472	nicht geeignet	—	—	
294	daselbe	Weiter Abtrennung des hochsied. Rückstandes durch Destillation	57,5%	104,5	7859	119-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	48.5 27.4 14.7 7.4 2.0	100 105 108,5 110,5 —	7765 7840 7967 8230 —	nicht geeignet	—	—	
302		Weiter Raffination mit Aluminium- chlorid + Bleicherde	55,4%	107	7824	136-175 175-200 200-237 Rückst.	37.3 41.4 17.3 4.0	102 108 112 111	7739 7784 7974 8492	geht noch	26,7%	110	bezogen auf Ausgangs-Rohprodukt.

Paraffingatsch II der Erdölwerke Wilhelmsburg

10.6.10

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Var.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen:
						°C	%	A.P.	d				
223	Probe v. 4. III. 1940	-	-	113	8474	-225	15,8	95	8268	nicht geeignet	-	-	
						225-250	21,9	104	8350				
						250-275	23,3	107	8482				
						Rückst.	39,0	119	8631				
284	Probe vom Nov. 1940	-	-	106	8539					nicht geeignet.			

Paraffingatsch der Beskiden Erdölverarbeitungsgesellschaft.

Tab. 74

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
237	Gatsch Zakorzany V. 1. VI. 1940	—	—	97	8072	62-125	7.2	63	8048	nicht geeignet	—	—	
						125-150	7.8	75	8037				
						150-175	23.9	90	8036				
						175-200	31.9	101	8005				
						200-225	22.2	109	8107				
						Rückst.	7.0	111	8285				
240	dasselbe Destillation um Rückst. abzutrennen	Destillation	90%	99	8081	90-125	5.1	68	8246	nicht geeignet	—	—	
						125-150	10.8	82	8179				
						150-175	27.2	93	8006				
						175-200	26.5	102	8002				
						200-225	22.4	109	8058				
						Rückst.	8.0	—	8408				
241	dasselbe	Destillation und Raffination mit Aluminiumchlorid u. Bleicherde	?	101	7996	90-125	3.9	79	8135	—	—	—	
						125-150	9.0	86	8009				
						150-175	21.5	97	8076				
						175-200	38.2	105	8110				
						200-220	15.7	111	8124				
						Rückst.	11.7	107	8401				
251	Krackrückst. nach 12 maligem Durchsatz von obigem Paraffin	—	—	65	9017	75-125	5.7	50	8371	—	—	—	
						125-150	1.8	52	8598				
						150-175	18.8	63	8666				
						175-200	29.0	73	8802				
						200-235	19.7	76	9285				
						Rückst.	15.0	—	10113				

Paraffin der Beskiden-Erdölverarbeitungsgesellschaft

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
225	Paraffin aus Glinik-Mariampolski 48-50° v. 19. III. 40	-	-	115	7681	157-175 175-200 200-220 Rückst.	14.9 54.4 23.7 9.0	109 115 119 124	7591 7679 7746 7871	sehr gut	ca 55	128	
231	Paraffin Glinik 50/52° v. 9. IV. 40.	-	-	116	7693	157-175 175-200 200-225 Rückst.	10.8 48.2 33.0 8.0	110 114 120 126	7677 7655 7743 7853	gut	gut	gut	
233	Krackrückst. nach 11 maligem Durchsatz Paraffin Glinik 48-50°	-	-	106	7821	97-150 150-175 175-200 200-230 Rückst.	10.4 23.4 27.7 13.5 25.0	82 99 110 114 129	7649 7646 7712 7854 8152	-	-	-	

Ausländische Erdölparaffine (Palembang)

Tab. 14

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
	Crude Scale Wax 84.04% C 14.70% H unver 0.01% S	Delgehalt ca 3% Molekulargew. 315			7720					gut	über 55%	120	Betriebskrackung
	High Slack Wax			114	7840	109-121 121-191 191-207 207-231	25,0 25,0 25,5 25,5	105 114 117,5 122		21. gut	52%	117/119	Betriebskrackung
	Sweater Oil 83.95% C 14.60% H 0.039% S	Mol. Gew. 285 Delgehalt 14%	—	111,5		— 122 122-190 190-200 200-316	25,0 25,0 25,0 25,0	105 111 114 117	—	gut	52%	119/120	Betriebskrackung

Ausländ. Paraffin Gemisch von Slack Wax: Sweater Oil (2:1)

Tab. 78

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
—	Original Slack-wax Sweater Oil 2:1	—	—	113	7887	150-175	13.4	97	7916	21. güt	53%	116/118	Betriebskrackung
						175-200	24.5	108	7797				
						200-225	37.2	114	7857				
						225-350	21.9	120	7943				
						Rückst.	3.0	—	—				
117	Krackrückst. ca 15%	—	—	104	8302	-150	4.0	77	8124	—	—	—	
						150-175	25.7	87	8164				
						175-200	31.8	99	8165				
						200-225	20.4	104	8282				
						225-250	11.3	106	8552				
						Rückst.	6.8	—	9268				
131	dasselbe Krackrückst.	Raffination mit H ₂ SO ₄ (vacuum)	2	107	8037	-150	7.0	79	7983	ungeeignet	—	—	
						150-175	22.6	90	8018				
						175-200	30.6	102	7954				
						200-225	25.4	110	7992				
						225-250	11.5	113	8098				
						Rückst.	2.2	103	8937				

Tieftemperatur-Hydrierungsparaffine Zeitz

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen:
						°C	%	A.P.	d				
252	Brabag Paraffin aus Zeitz v. 7. 8. 40.	-	-	115	7843	- 180	12.9	109	7866	-	-	-	nur nach Raffination geeignet
						180-200	24.6	111	7841				
						200-225	39.7	115	7820				
						225-246	17.8	119	7846				
						Rückst.	5.0	123	7969				
254	dasselbe Paraffin	Raffination mit Aluminiumchlorid u. Bleicherde	94%	115	7812	88-175	10.6	104	7810	geeignet	-	-	teilweise geeignet
						175-200	58.0	112	7803				
						200-225	24.2	117	7817				
						225-235	4.7	122	7860				
						Rückst.	2.5	129	-				
311.	Hydrierter Zeitzer Gatsch v. 25. II. 41.	-	-	120	7737	140-175	3.7	108	7746	-	-	-	geeignet!
						175-200	17.8	115	7662				
						200-225	51.6	120	7722				
						225-260	25.9	124	7785				
						Rückst.	1.0	-	-				

Tieftemperatur-Hydrierungsparaffin Zeitz

Tab. 20

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
85	T.T.H. Paraffin 1939	-	-	115	7775	120-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	14.6 28.0 35.0 15.3 9.1	103 112 118 122 121	7740 7701 7779 7867 8020	zl. gut		115	Im Versuchsbetriebe gekrackt.
93	Krackrückst. obigen Paraffins 6.5%	-	-	103	7913	-150° 150-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	24.8 26.1 24.6 16.6 4.9 3.0	82 97 107 113 116 -	7877 7892 7915 7998 8255 -	nicht mehr geignat!	-	-	
242	T.T.H. Paraffin Lieferung Juni 1940	-	-	117	7773	-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	5.6 21.2 53.5 14.2 5.5	104 112 117 120 125	7759 7694 7769 7834 7975	-	-	-	
243	T.T.H. Paraffin Lieferung Juni 1940 7.5 To.	Raffination mit Aluminium- chlorid u. Bleicherde	93%	119	7739	150-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	5.7 20.0 51.4 16.9 6.0	108 115 119 122 129	7594 7648 7734 7815 7958	gut!	ca 50%	115-118	Im Versuchsbetrieb gekrackt
273	Krackrückst. T.T.H. Paraffin aus Betrieb 4.2%	-	-	108	7997	-150 150-175 175-200 200-225 225-250 Rückst.	7.2 20.3 35.8 19.5 15.3 1.9	87 95 106 114 118 -	7558 7690 7739 7781 7872 -	-	-	-	Krackrückstand aus Versuchsbetrieb.

Extrahartparaffine der Brabag Schwarzheide

Tab. 21

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehanollg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
268	Extrahartparaffin Probe v. IV/1940	—	—	134	7846	164-225 225-250 250-300 300-325 325-350 über 350	17.1 25.2 8.0 20.9 7.4 21.4	118 125 128 134 139 158	7710 7764 7804 7848 7868 8016	güt	ca 54%	115	Laborversuch
314	Extrahartparaffin 15 To Lieferg. Mai 1941	—	—	131.5	7859	150-225 225-250 250-300 300-325 325-360 über 360	13.2 5.5 26.8 9.4 11.7 9.0	114 124 129.5 136 142 150.5	7695 7797 7864 7926 7968 8130	güt	ca 48%	118/119	Betriebskrackung verläuft güt
323	Krackrückstand von 15 To Krackung 1.23% Rückstand	—	—	104	7906	114-150 150-200 200-250 250-281 Rückst.	14.9 37.6 33.2 10.3 4.0	81 93 111 123 129	7699 7830 7930 8071 8500	—	—	—	Bromzahl des Krackrückstandes = 30
340	Extrahartparaffin für Norolol. Mineralölwerke lagernd. Probe v. VIII/41.	—	—	133	7840	132-200 200-250 250-300 300-340 Rückst.	5.8 41.5 30.0 17.7 5.0	110 122 129 140 157	7688 7759 7849 7952 8132	—	—	—	Produkt ist noch besser wie bei Analyse Nr 314

Extrahartwachs „Schaffgotsch“ Odertal/Oberschlesien.

Tab. 22

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A. P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A. P.	d				
272	Extrahartwachs IX/1940	—	—	127	7660	45-125	13,3	83	7226	nicht genau zu ermitteln	33%	116	
						125-150	11,5	96	7480				
						150-175	14,3	104	7581				
						175-200	11,3	111	7643				
						200-250	20,3	119	7746				
						Rückst.	29,3	121	7864				
238	Extrahartwachs 15 To. Lieferg. Schmelzpunkt 97° Juli/1941	—	—	137	7919	157-225	11,4	114	7765	Krackung mürbe abgebrochen werden. Paraffin zu hoch siedend	?		In der Crackstufe kaum zu verarbeiten. Sehr hochsiedendes Paraffin. Elefine sind nie frei von Paraffin. Konstitution des Paraffins eine andere wie Schwere bei Paraffin.
						225-250	19,3	120	7787				
						250-300	30,9	128	7872				
						300-325	12,4	131	7939				
						Rückst.	26,0	155	8071				

Extrahartparaffin Treibstoffwerk Rheinpreussen. Werk Mörs.

Tab. 23

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
269	Extrahart-Paraffin Probe v. IX/1940	—	—	132	7889	158-225	12,5	109	7705	?	44 %	195	Krackeigenschaften konnten in Laborapparat für diese hochsiedende Paraffin nicht ermittelt werden!
						225-250	19,1	123	7481				
						250-275	21,6	127	7847				
						275-300	14,6	130	7895				
						300-350	20,7	137	7712				
						Rückst.	11,5	162	8191				
326	Extra-hart-Paraffin Probe vom V./1941	—	—	140,5	7912	134-200	11,7	107	7714	—	—	—	Krackeigenschaften müssen erst im Versuchsbetrieb ermittelt werden!
						200-250	16,9	123	7794				
						250-275	27,2	130	7847				
						275-325	23,3	139	7923				
						325-353	15,9	144	7972				
						Rückst.	5,0	152	8119				

Extrahartparaffin der Ruhrbenzin Oberhausen-Holten

Tab. 24

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
271	R. B. Hartparaffin raffiniert Probe v. 18. 1940	—	—	139	7886	180-225 225-250 250-275 275-300 300-350 Rückst.	6,9 10,9 17,6 18,5 27,9 18,2	115 122 128 133 143 163	7695 7758 7837 7844 7916 8061	—	ca 35%	115/116	Krackeigenschaften müssen noch ermittelt werden.
330	R. B. Rohhartparaff. 1. Partie Probe v. 13. VI. 41	—	—	138	7928	174-250 250-275 275-325 325-360 Rückst.	15,4 27,2 35,9 26,5 5,0	125 129 138 142 163	7778 7834 7915 7930 8148	—	—	—	
342	Extraktions- hartparaffin Probe vom 22. 8. 41.	—	—	136	7909	169-225 225-250 250-302 302-340 Rückst.	13,0 15,2 34,0 22,8 15,0	113 121 130 139 159	7735 7785 7854 7956 8092	—	—	—	
343	R. B. Hartparaffin 10 To Lieferg. v. 30. 7. 41	—	—	137,5	7904	168-225 225-250 250-200 300-350 Rückst.	9,2 21,2 35,1 20,5 14,0	113 121 129 140 159	7717 7791 7879 7972 8100	—	—	—	ist noch nicht verarbeitet.
333	R. B. Rohhartparaff. 2. Partie Probe v. 12. 6. 41	—	—	138	7919	179-225 225-250 250-300 300-355 Rückst.	17,2 13,7 27,7 23,4 18,0	118 125 132 138,5 161	7752 7796 7894 7952 8127	—	—	—	

Extrahartparaffin der Treibstoffwerke Krupp Wanne-Eickel

100120

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
319	Paraffin a hell	—	—	126	7783	143-175	17,7	106	7580	—	—	—	Das Produkt ist wasserhaltig!
						175-200	17,6	111	7656				
						200-250	32,3	120	7779				
						250-300	20,3	132	7870				
						300-353	10,1	144	7966				
						Rückst.	2,0	159	8084				
327	Paraffin b dunkel	—	—	133	7688								Destillationsanalyse nicht möglich. bei Temperatur über 230° Koko (Kontakth?) abscheidung teilweise Spaltung.

Extrahartparaffine der Chem. Werke Essener Steinkohle A.G. in Bergkamen/Westfalen 120.20

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
324	Probe Mai 1941	—	—	136	7883	133-225	12.0	118	7714	—	—	—	Krackeigenschaften müssen noch ermittelt werden.
						225-250	18.5	126	7819				
						250-275	28.9	129	7835				
						275-300	11.2	136	7854				
						300-360	26.4	142	7951				
						Rückst.	3.0	160	8006				

Extrahartparaffin der Winterhall A.G. Lützkenedorf

Tab. 217

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
325	Probe vom Mai 41	—	—	139	7861	72-200	13,3	109	7585	—	—	—	Krackeigenschaften müssen noch ermittelt werden.
						200-250	20,0	126	7798				
						250-300	34,8	133	7869				
						300-350	20,9	146	7976				
						350-363	4,0	150	8022				
						Rückst.	7,0	163	8259				

Extrahartparaffin der Gewerkschaft Viktor, Stickstoffwerke Kastrof-Rauxel. Tab. 28

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
328	Paraffinprobe vom Mai 1941.	—	—	134	7841					—	—	—	Vakuumdestillation nicht möglich, da bei 240° Zersetzung auftritt.
337	15 To Lieferung vom August 1941.	—	—	730	7830	106-200	13,0	109	7617	—	—	—	Wird Ende Sept. 1941 verarbeitet.
						200-250	24,4	122	7767				
						250-275	29,6	128	7822				
						275-335	19,0	137	7906				
						über 335	14,0	156	8040				

Extrahartparaffin der Fa. Hoesch A. G. Dortmund

Tab. 29

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen:
						°C	%	A.P.	d				
329	Roh-Hart-paraffin 1. Partie Probe v. 13.6.41.	—	—	137	7938	165-225 225-253 Rückst.	18,6 23,4 58,0	114 123 144	7763 7824 7959	—	—	—	vollständige Destillation nicht möglich, da Zersetzung auftritt.
334	Roh-Hart-paraffin 2. Partie Probe v. 13.6.41.	—	—	136	7894	173-225 225-250 250-300 300-310 Rückst.	18,8 14,0 33,2 7,0 27,0	117 122 131 136,5 154	7738 7795 7847 7942 8052	—	—	—	ab 310° tritt Zersetzung auf.
341	Paraffin-Probe v. 13.8.41.	—	—	136	7895	143-225 225-250 250-300 300-315 Rückst.	15,3 16,9 34,1 18,7 15,0	118,5 125,5 132 138 156	7731 7797 7875 7946 8080	—	—	—	ab 315° tritt Zersetzung auf.

Extrahartparaffine der Fa. Hoesch A.G. Witten

Tab. 30

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen:
						°C	%	A.P.	d				
331	Rohhartwachs 1. Partie Probe v. 13.6.41.	—	—	136	7690	210-250 250-300 300-355 Rückst.	15.3 33.7 34.0 17.0	127 132 142 154	7828 7858 7929 8111	—	—	—	Bei der Destillation über 350° teilw. Zersetzung.
332	Rohhartwachs Probe v. 13.6.41.	—	—	140	7922	205-250 250-275 275-325 325-350 Rückst.	37.1 16.0 26.2 9.7 17.0	123 128 137 144 156	7781 7834 7909 7973 8069	—	—	—	Bei der Destillation über 340° teilweise Zersetzung.
335	Rohhartparaffin Probe vom 13.6.41. 1. Partie	—	—	137.5	7938	187-250 250-275 275-300 300-340 Rückst.	26.3 19.5 14.7 18.6 21.0	123 129 135 141 169	7787 7829 7884 7940 8066	—	—	—	

Extrahartparaffin der Fettsäurewerke Witten

100.01.

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack.eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen:
						°C	%	A.P.	d				
279	Hartparaffin Probe X/41. Schmelzp. 101°	—	—	ca 156	7894	195-250	12.6	122	7716	—	—	—	Das Ausgangsprodukt ist zl. dunkel, unraffiniert. Siedepunkte zu hoch. des Paraffins.
						250-275	17.7	129	7768				
						275-300	16.5	132	7825				
						300-350	26,4	141	7889				
						Rückst.	26,8	—	8106				

Kogasin aus der Fischer-Synthese

Tab. 32

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack.eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
132	Kogasin	—	—	102	7528	-150	42.8	93	73.62	güt.	—	—	noch zu nieder siedende Anteile vorhanden, die beim Kracken in das Olefindestillat kommen.
						150-175	24.5	104	75.64				
						175-200	15.9	110	76.43				
						200-225	14.2	118	77.19				
						Rückst.	2.6	123	79.34				
128	Kogasin über 280°	Destillation bis 280° 760 mm Destillation schlecht durchgeführt noch nieder siedende Anteile im Rückst.	77.5	108	7593	-150	36.9	98	74.65	güt	x) 49%	117	* bezogen auf höhersiedenden Anteil.
						150-175	25.1	107	75.93				
						175-200	21.0	114	76.74				
						200-225	12.3	119	77.34				
						225-238	3.7	123	78.52				
						Rückst.	1.0	—	—				

Braunkohlenparaffine Riebeck'sche Montanwerke u. Gewerkschaft Messel

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlung	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen:
						°C	%	A.P.	d				
207	Weichparaffin Riebeck 42° Molekulargew. 263	—	—	107	7640	— 175° 175-200 200-225 Rückst.	50,5 36,0 12,5 1,0	105 110 113 —	7571 7673 7768 —	schr gut	ca 55%	120	
226	Hartparaffin Gewerkschaft Messel Darmstadt	—	—	113,5	7688	152-175 175-200 200-225 Rückst.	14,0 50,3 25,7 7,0	109 113 117 118,5	7597 7665 7765 7825	schr gut	voraussichtl gut	gut	
208	Krackrückstand Weichparaffin Riebeck ca 3%	—	—	103	7790	— 175° 175-200 200-225 Rückst.	59,2 22,2 9,0 8,6	98 106 108 124	7660 7767 8032 8209	—	—	—	
94	Krackrückst. Weichparaffin Riebeck. 3,6%	—	—	103	7683	— 150° 150-175 175-200 200-225 Rückst.	27,2 38,1 22,7 10,0 2,0	96 104 107 109 —	7585 7620 7710 7921 —	—	—	—	

Paraffine der Aktiengesellschaft Sächsishe Werke, Dresden

Dest. Nr.	Ausgangsprodukt	Art der Nachbehandlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krackeigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
305	Leichter Schnitt aus A.S.W. Teer (Destillat)	—	—	101	7590	115-150	45,6	99	7486	—	—	—	enth. noch zu viel niedersiedende Anteile zum brauchbar.
						150-175	34,1	103,5	7566				
						175-183	12,1	104	7659				
						Rückst.	8,0	104	7814				
306	Destillationsrückstand aus A.S.W.-Teer	—	—	103	7880	140-175	16,6	103	7636	—	—	—	brauchbar nach Entfernung von hochsiedenden Anteilen.
						175-200	34,4	104	7754				
						200-232	39,7	102	7927				
						Rückst.	8,0	97	8259				
307	Gesamtparaff	—	—	110	7720	125-175	18,2	103,5	7539	—	—	—	brauchbar nach Entfernung von hochsiedenden Anteilen.
						175-200	24,9	109	7636				
						200-225	46,4	113	7732				
						Rückst.	10,0	113	7927				
308	Tafelparaffin	—	—	116	7710	150-175	9,4	110,5	7577	—	—	—	gut brauchbar
						175-200	18,6	112,5	7626				
						200-225	50,8	117	7687				
						225-250	18,8	120	7773				
						Rückst.	—	—	—				
Alle 4 Paraffine zusammengegeben und gekrackt. Gesamt-Krackprodukt auf Öl verarbeitet.										normal	—	114	zu weiteren Untersuch. zu wenig Produkt vorhanden.

Paraffin der Hefrag. Braunkohlen-Schmelzkraftwerk, Wölfersheim i. Oberhessen.

Tab. 35

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
310	Hefrag Paraffin v. 3. III. 41.	—	—	108,5	7749	141-175	17,3	106	7616	—	—	—	Erst nach Entfernung des überwiegenden Anteils brauchbar.
						175-200	28,6	109,5	7664				
						200-225	38,7	111,0	7858				
						225-245	15,4	107	7903				
						Rückst	5,0	104	8180				
312	Hefrag Paraffin vom 3. III. 41.	Ref. mit Aluminium- chlorid u. Bleicherde	—	115,7	?	140-175	14,0	108	—	—	—	—	ebenso.
						175-200	31,0	112	—				
						200-225	26,3	114,5	7761				
						225-246	18,6	115,5	7868				
						Rückst.	9,3	114	8400				
336	Verbessertes Gesamt- paraffin aus Still-Hefrag- Destillat II (bei -50 entölt)	—	—	112,5	7744	126-200	43,2	112	7648	—	—	—	brauchbar, jedoch besser, wenn 4% Rückstand entfernt werden.
						200-225	39,0	113	7756				
						225-253	11,3	111	7859				
						Rückst.	4,0	108,5	8104				

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
276	Tafelparaffin aus Mineralöl Lub I.	—	—	121	7755	182-205 205-225 225-250 250-275 über 275	23,7 38,5 25,4 10,9 1,2	117,5 121 125 129 —	7684 7729 7788 7813 —	gut	mindestens 47%	113	Lub I + Lub II wurden zusammen im Verhältnis 1:1 verarbeitet
274	Tafelparaffin aus Mineralöl Lub II.	—	—	128	7828	180-225 225-250 250-275 über 275	17,2 41,4 29,9 10,5	120 126 131 136	7732 7813 7873 7984	gut			Verarbeitung zusammen mit Lub I.
275	Tafelparaffin aus Mineralöl Lub III.	—	—	139	7772	200-275 275-300 300-325 325-350 Rückst.	17,6 28,0 33,1 17,3 3,5	130 135 139 145 151	7789 7894 7997 8012 8082	voraus- sichtl. geeignet			
282	Krackrück- stand Lub I + Lub II 1:1 nach 8maligem Durchsatz Laborversuch	—	—	113	7874	110-175 175-200 200-225 225-250 250-275 über 275°	17,9 16,3 24,7 16,9 10,9 13,0	85 103 114 119 123 135	7718 7786 7800 7911 7995 8242				nach Entfernung des hochsiedenden Rück- standes wieder zum Kracken verwendbar.

Paraffine der Edleanu G.m.b.H. Berlin

Tab. 37

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
277	Weichparaffin Espenhain (aus mittel- deutscher Braunkohle)	—	—	99	7631	98-150	42.8	99	7449	—	—	—	nur zum Teil geeignet siehe niedriger Anilinpunkt in höheren Fraktionen!
						150-175	24.7	102	7596	—	—	—	
						175-200	16.8	104	7761	—	—	—	
						200-225	18.2	93	0,7951	—	—	—	
						Rückst.	2.5	93	8068	—	—	—	
278	Tafelparaffin Espenhain	—	—	115	7694	160-200	33.9	110	7632	—	—	—	voraussichtlich sehr gün. geeignet.
						200-225	51.1	114	7713	—	—	—	
						225-250	13.1	119	7785	—	—	—	
						Rückst.	1.0	—	—	—	—	—	
301	Rückparaffin grün	—	—	112.5	7707	137-200	42.6	110	7641	—	—	—	voraussichtlich sehr gün. geeignet.
						200-225	38.6	114	7802	—	—	—	
						225-250	16.8	116	7808	—	—	—	
						Rückst.	2.0	—	—	—	—	—	

Paraffine der Mineralöleinfuhr G.m.b.H. Berlin

Tab. 38

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
218	Paraffin 50/52° (Drohobitze)	—	—	114	7700	-175	18.4	109	7494	güt.	normal	güt.	
						175-200	29.0	113	7633				
						200-225	30.8	119	7749	güt.	normal	güt.	
						225-250	17.8	123	7813				
						Rückst.	3.1	127	7882				
219	Paraffin 52/54° (Drohobitze)	—	—	116	7721	-175	11.0	109	7562	voraussichtl. geeignet		voraussichtl. güt.	
						175-200	31.8	113	7638				
						200-225	27.6	117	7723				
						225-242	25.6	121	7802				
						Rückst.	3.2	124	7906				

Tafelparaffine der Mineralölwerke Rositz

Tab. 39

Dest. Nr.	Ausgangs-Produkt	Art der Nachbe-handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.- Siedeanalyse				Krack-eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
213	Tafelparaffin 50/52° weiss	—	—	116	7688	- 200	51.0	111	7646	güt.	bestimmt	güt.	
						200-225	34.1	116	7715		güt.		
						225-240	12.5	120	7781				
						Rückst.	1.6	—	—				
214	Tafelparaffin 56/58° weiss	—	—	118	7708	- 200°	28.7	113	7670	güt.	bestimmt	güt.	
						200-225	53.5	118	7710		güt.		
						225-236	14.4	122	7811				
						Rückst.	2.4	125	7869				

Paraffine der Werschen-Weissenfelder Braunkohlen A. G.

Tab. 40

Dest. Nr.	Ausgangs- produkt	Art der Nachbe- handlg.	Ausb. auf Paraff.	A.P.	d	Vac.-Siedeanalyse				Krack- eigensch.	Ausb. an Öl	Visk. Index	Bemerkungen
						°C	%	A.P.	d				
215	Weichparaffin Farbe gelb.	-	-	108	7667	-150	6	98	7672	Labor sehr gut	51.6	117	
						150-175	41.4	106	7605				
						175-200	27.0	108	7679				
						200-223	20.6	112	7769				
						Rückst.	1.8						
216	Entfärber- Paraffin schwach gelb	-	-	113	7693	-175°	8.8	108	7614	gut	gut	117	
						175-200	50.9	113	7660				
						200-225	36.7	116	7753				
						Rückst.	2.9	117	7935				
217	Hartparaffin	-	-	115	7693	-175°	17.9	109	7521	gut	gut	ca 117	
						175-200	36.4	113	7655				
						200-225	44.0	117	7723				
						Rückst.	3.8	114	8005				

Tabelle 41.

Conradsonteste	
Weichparaffin - Riebeck	0,004
Kogasin, hochsiedender Anteil	0,004
T.T.H.Paraffin Zeitz	0,004
Fischer Makroparaffin	0,015
Spindelölgatsch / Nerag	0,012
Spindelölgatsch der Vacuum	0,090
Neutralölgatsch der Nerag	0,020
Neutralölgatsch der Vacuum	0,108
Zylinderölgatsch der Nerag	0,400
Deutsches Rohparaffin der Vacuum	0,320