

⑩

2744 - 30/5.05 - 56

Aktenvermerk.

Betrifft: Besprechung mit Herrn Dr. Lambrecht von den vereinigten bayr. Bleicherde-Werken, München. - 23. 11. 28

Herr. Dr. Lambrecht bestätigt uns, daß bis heute die Reinigung von Gasen mit Bleicherde zwecks Entfernung der Harzbildner noch nicht ausgeführt wurde. Die Bedingungen, unter denen wir die Bleicherde-Behandlung im Synthesegas einschalten könnten sind für eine wirksame Bleicherdeausnutzung sehr günstig. Die Wirksamkeit der Bleicherde liegt bei Temperaturen von 100 bis 200 Grad und bei einer Strömungsgeschwindigkeit von 5 bis 15 cm/sec. Über die Aufnahmefähigkeit der Bleicherde bis zur Erschöpfung konnte Dr. L. keinerlei Angaben machen, doch schätzte er die Aufnahmefähigkeit an Harzen auf mindestens 10 Gewichtsprozent des Eigengewichtes der Bleicherde.

Das würde bedeuten, daß bei der hier beobachteten Aufnahme von 20 gr. Harz aus 100 m³ Synthesegas beim Durchsatz von einer Million cbm pro Tag 200 kg Harz aufgenommen würden bzw. 2 t Bleicherde verbraucht werden. Als beste Sorte bezüglich Adsorptionskraft und Durchgangswiderstand nannte Dr. L. die Marke "Granosil" 7/30. Der Preis dieses Materials würde bei dem infragekommenden Großverbrauch RM 140,— bis 150,— betragen. Eine Regeneration der Bleicherde durch Extraktion oder Ausglühen ist nicht möglich. Die Wirksamkeit der Bleicherde läßt dadurch stark nach.

Um neben den Harzbildnern auch den Schwefel festzuhalten empfahl Dr. L. den Gebrauch von kupferhaltigem Granosil, das in ähnlicher Weise zum Entschwefeln von Erdölbenzin in der Dampfphase neuerdings benutzt wird. Dr. L. berichtete weiter über Polymerisationsverfahren, die in Amerika unter Anwendung natürlicher Bleicherde durchgeführt worden sind, wobei durch Tränken der Bleicherde mit Phosphorsäure oder Borsäure besonders günstige Polymerisationsergebnisse erzielt wurden.

Dr. L. erklärte namens seiner Firma, daß sie es sehr begrüßen würde, falls eine Zusammenarbeit mit uns zustande käme. Es wurde verabredet, daß über die Synthesegasreinigung mit Bleicherde ein gemeinschaftlicher Arbeitsvertrag zwischen "Rheinpreußen" und den vereinigten Bleicherdefabriken aufgesetzt werden soll.

Weiterhin macht Dr. L. Angaben über die zweckmäßigste Bleichung unseres Hartparafins mit Bleicherde. Das Parafin wird für sich allein bis kurz über den Schmelzpunkt auf 95 bis 100 Grad erhitzt. Darauf wird die

Bleicherde

Bleicherde und zwar am zweckmäßigsten die Marke Tonsil AC zugegeben und eine bestimmte Zeit bei gleichbleibender Temperatur intensivst gerührt. Die optimale Zeit der Bleicherdeeinwirkung, die schätzungsweise 20 bis 30 Minuten liegen wird, und die optimale Menge Tonsit, die etwa 1 - 2 Gewichtsprozent beträgt muß vorher für unser Material im Labor ermittelt werden. Das Tonsit läßt sich durch Auskochen mit Lauge wieder entparaffinieren, wobei in Übereinstimmung mit unseren Beobachtungen beim ausgebrauchten Fischer-Kontakt ca. 70 % Paraffin wiedergewonnen werden können. Für die Rückgewinnung des Paraffins aus der ausgebrauchten Bleicherde besteht kein Patentschutz.