

G E H E I M

Auszug aus dem Referat von Herrn Dr. Steinhofen:

Entwicklung und Prüfmethoden für die Kontakte des RIFF-Verfahrens.

Bei der Ausübung eines katalytischen Verfahrens ist es stets der letzte Wunsch Chemikers, durch eine möglichst einfache Methode, die Wirkungsweise des Kontaktes schon im Voraus, also vor dem Einfüllen in den Reaktionsofen festzustellen. Er möchte sich damit vor unliebsamen Überraschungen schützen. Zur Herstellung von Butandiol, von Butandiol und von Butadien nach dem RIFF-Verfahren wurden 3 neuartige Kontakte entwickelt und viele Versuche auch in dieser Richtung unternommen. Im Rahmen eines kurzen Überblicks über den Entwicklungsengang der Kontakte werden die Prüfmethoden geschildert, die auch jetzt noch zur Anwendung kommen.

Vordruschicken ist, daß es nur beim Butandiolkontakt gelungen ist, eine Untersuchungs-methode auszuarbeiten, die es ermöglicht, durch eine Labormessung und eine Röntgenaufnahme exakt zu bestimmen, ob der Kontakt wirksam ist. Beim Butandiol- und Butandiolkontakt beschränkt sich die Prüfung nur auf mechanische Eigenschaften, die aber, wie wir sehen werden, nicht zu sicheren Schlüssen über die Aktivität der Kontakte zulassen.

I. Butandiol - Kontakt.

Wie Dr. RIFF gezeigt hat, können Formaldehyd und Acetylen mit Kupferacetylid leicht zu Butandiol kondensiert werden. Für das kontinuierliche Verfahren mußte

- 1.) das Acetylid auf einen Träger aufgebracht werden. Dies wird dadurch erreicht, daß sich das Kupferacetylid in Gegenwart von Formaldehyd aus fast allen Kupferverbindungen, als das **am schwersten lösliche Salz, bildet, selbst aus Kupfersulfid z.B..** Heute wird Kupferoxyd auf den Träger gebracht.
- 2.) mußte bei der kontinuierlichen Arbeitsweise die Bildung von Cupren verhindert werden, das sich aus Acetylen bei erhöhter Temperatur in Gegenwart von Kupferverbindungen und Formaldehyd besonders leicht abscheidet. Es konnte festgestellt werden, daß durch Wismut und Quecksilber die Cuprenbildung ausserordentlich verzögert werden kann. Das Wismut wird in Form seines Oxyds auf den Träger **als Cuprenverhinderer** aufgebracht.
- 3.) war an einem Kontaktträger die Forderung zu stellen, daß er ebenso wie das Wismut, die Aktivität des Acetylids nicht beeinflussen dürfte; daneben mußte er die Durchentwicklung des Kupferoxyds gewährleisten, mußte genügend wasserfest sein, und vor allem mußte er gute mechanische Eigenschaften besitzen.

Der erste brauchbare Träger war das Kieselsäuregel, das in Bezug auf Aktivität und Verteilung der Flüssigkeit befriedigte jedoch waren seine mechanischen Eigenschaften zu schlecht.

Kieselsäurestränge, die mit der Kontaktfabrik entwickelt wurden, waren in ihrer Form mechanisch und in der Aktivität entsprechend, doch

war die Flüssigkeitsverteilung im Reaktionsofen wieder nicht befriedigend. Deshalb wurden die Kieselsäurestränge nochmals zerschlagen und daraus eine körnige Masse von unregelmäßiger Bruch hergestellt (Kieselsäuresplitt), die dann unseren Wünschen entsprach.

Kontaktprüfung.

Der Kontakt muß deshalb gut durchentwickelt sein, d.h. bis in das Innere des Kontaktkorns muß aus Kupferoxyd Kupferacetylid gebildet sein, weil verbleibendes Kupferoxyd stets oxydativ auf den Formaldehyd einwirkt. Die Prüfung, die Durchentwickelbarkeit, kann leicht in einer Schüttelbombe ausgeführt werden: bei 5 At. läßt man Acetylen auf mit Formaldehyd getränkten Kontakt 12 Std. bei 70° einwirken und bestimmt dann die Menge Acetylid durch die mit Acetylen, die sich mit Säure freimachen lassen. In ähnlicher Weise läßt sich in der Bombe die Aktivität des Kontaktes durch die in der Zeiteinheit verbrauchte Formalddehydmenge festlegen.

In der 1. Tabelle sind nun noch weitere Prüfmethoden angegeben, die an fertigen Kontakt vorgenommen und deren Standardwerte in den Versuchsbetrieben festgelegt wurden.

Prüfung des Butindiol-Kontaktes.

Gehalt an Metallen					Cu 12.7 ± 0.7 Bi 3.4 ± 0.3
<u>Siebanalyse</u>					
a) Anteil	von	2 - 3.5 mm			25 - 30 %
b) "	unter	2 mm			1 %
<u>Teilchenzahl</u>					3500 - 4000
<u>Abrieb</u>					20 %
<u>Wasseraufnahme</u>					85 - 95
<u>Schüttvolumen</u>					100 - 210

Entwickelbarkeit Aktivität

Den Wert für die Wasseraufnahme gibt die Menge Wasser an, die von 100 g Kontakt aufgesaugt wird, das Schüttvolumen das Volumen von 100 g Kontakt. Diese Werte verlaufen meist gleichartig. Im allgemeinen ist es nun so, daß höhere Wasseraufnahme auch größere Aktivität bedeutet, sodaß man damit etwas über die chemische Brauchbarkeit aussagen kann. Ist jedoch die Wasseraufnahme zu hoch, dann leidet die Festigkeit. Die Festigkeit wird mit dem Abrieb charakterisiert, er soll gut sein, damit der Kontakt im Ofen keinen Zerfall erleidet, der durch Kuprenbildung außerordentlich begünstigt wird. Der Abrieb pro 100 g Kontakt soll nicht höher als 20 % sein. Er wird in einer Schwingmühle, Marke Vibraton, der Fa. Wilke, Bisseldorf, gemessen. Es ist dies ein rundes Porzellangefäß, in dem der Kontakt mit Kugeln einige Stunden lang in einer vibrierenden kreisenden Bewegung gehalten wird. Als letztes wird mit Hilfe der Teilchenzahlbestimmung und der Siebanalyse die Teilchengröße festgelegt, die im Hinblick auf die Flüssigkeitsverteilung und auf den Gaswiderstand, im Ofen am günstigsten ist.

