

Lb/Mk.

N i e d e r s c h r i f t

über die Besprechung der Kontaktbezieher des
Ruhrgebietes am 24. März 1941 15⁰⁰ in Essen.

-.---.--

Anwesend waren die Herren:

Braune Heckmann	Victor
Grimme Strüven	Rheinpreussen
Ritter	Krupp
Löppmann	Ess. Steinkohle
Ullrich Werres	Hoesch
Alberts	Ruhrbenzin
Gehrke Laube Schmidt	Ruhrchemie

-.---.--

Betr.: Röstgur

A l b e r t s begrüsst die Anwesenden und berichtet, dass, entsprechend der Vereinbarung in Bochum, die Katalysator-massefabrikation in Holten ab 15. März ds.Js. von Röstgur auf 120er Gur umgestellt wurde. Soweit bekannt ist, haben sich in den Monaten Februar und März bei den in den Syntheseöfen eingebauten Röstgurmassen keine weiteren Beanstandungen ergeben. Ausser R h e i n p r e u s s e n, von dem neuerlich die Verminderung der Produktion um 5 %, sowie die Herabsetzung des Lebensalters der Kontakte, schriftlich bestätigt wurde, ist in der Zwischenzeit von keinem anderen Kontaktbezieher ein Nachteil der Röstgurkontakte, gegenüber den mit der bisherigen 120er Gur hergestellten, festgestellt worden.

- 2 -

Wenn auch in der Katorfabrik Holten technisch die Möglichkeit besteht, Kontakte aus diesen beiden Gurarten nebeneinander zu erzeugen, so wird diese Arbeitsweise doch beim Versand bzw. bei der Aufteilung der höchstens 26 Kontakte aus 120er Gur, welche für Rheinpreussen allein hergestellt werden müssten, auf den ganzen Monat erhebliche Schwierigkeiten bereiten.

Auf der anderen Seite aber bedeutet der Bochumer-Beschluss ab 15. J. wieder 120er Gur zu verwenden, dass der Versuch mit Röstgur abgebrochen wird, obwohl die einzelnen Synthesewerke erst teilweise mit Röstgurkontakten gefüllt sind und daher noch kein endgültiges Urteil über deren Arbeitsweise abgeben können. Es besteht daher die Gefahr, dass trotz 6 monatlicher Wiederverwendung von 120er Gur die dann erreichten Betriebsergebnisse keine Rückschlüsse zulassen, ob die jetzt beobachteten Schwierigkeiten auf die eingesetzten Röstgurkontakte zurückzuführen sind.

A l b e r t s ist daher der Meinung, dass mit der Herstellung von Röstgurkontakten so lange fortgefahren werden soll, bis sämtliche Synthesewerke 100 %ig damit gefüllt sind. Danach könnte in Kürze in einer neuerlichen Besprechung, auf Grund der dann vorliegenden Betriebsergebnisse, die Leistung der Röstgufengur in Gegenüberstellung mit den Ergebnissen aus der Zeit der ausschliesslichen Verwendung von 120er Gur beurteilt werden.

Zu diesen Ausführungen nehmen nachstehende Kontaktbezieher wie folgt Stellung:

V i o t o r erklärt, dass sich seit dem Einfüllen der Röstgurmasse weder an seiner Gesamtausbeute noch an dem Gasanteil gegenüber früher etwas geändert hat. Bei Beachtung der physikalischen Vorzüge des Röstgurkornes ist man unter den augenblicklichen Umständen dafür, dass die Versuche mit Röstgur weitergeführt und bis auf weiteres ausschliesslich solche Kontakte hergestellt werden.

- 3 -

- 3 -

Nach Angabe der R u h r b e n s i n haben die in der Synthese bis jetzt eingebauten Röstgurkontakte keine Abweichung hinsichtlich der Ausbeute gegenüber den Normalkontakten gezeigt. Es hat sich im Gegenteil bei den Drucköfen eine wesentlich bessere Entleerung der Masse ergeben, sodass man für diese auch weiterhin Röstgurkontakte zu erhalten wünscht. Auf Grund dieser Erfahrungen glaubt man auch in der Normaldruckanlage die Kontakte ohne Bedenken weiter verwenden zu können.

H o e s c h gibt bekannt, dass seine Syntheseanlage mit 50 % Röstgurkontakten gefüllt ist und man kann bestätigen, dass dieselben eher besser als die aus 120er Gur hergestellten gearbeitet haben. H o e s c h wünscht jedenfalls ausschliesslich Röstgurkontakte weiter zu beziehen.

K r u p p hat 65 % seiner drucklosen Anlage und 40 % seiner Drucköfen mit Röstgurkontakten gefüllt. Mit Ausnahme eines Blockes, von dem aber bereits in Bochum berichtet wurde, hat sich im Verhalten der Röstgurmasse in beiden Anlagen keine Veränderung in irgend einer Hinsicht gegenüber 120er Gur gezeigt. Es wurde lediglich festgestellt, dass die Temperaturen, besonders bei den Drucköfen etwas höher liegen. Man hat keine Bedenken die drucklose Anlage 100 %ig mit Röstgurkontakten zu füllen. Über das weitere Verhalten dieser Kontaktart kann noch nichts gesagt werden, da erst 4 drucklose Blöcke ausgebaut wurden.

E s s . S t e i n k o h l e teilt mit, dass man über die Leistungen der Röstgurkontakte deshalb kein Urteil abgeben kann, weil in der Zwischenzeit in der Syntheseanlage einzelne Betriebsbedingungen geändert wurden, auf welche die in der letzten Zeit beobachtete erhebliche Leistungssteigerung zurückgeführt werden könnte. Da aber trotz der Röstgurkontakte keine Rückschläge zu verzeichnen sind, glaubt man einer 100 %igen Belieferung der Anlagen mit Röstgurmasse zustimmen zu können.

- 4 -

Betr.: Anzeigensatz Massen:

R. S. O. I. A. P. F. C. H. W. S. U. S. S. R. weist auf die Differenzen hin, die zwischen den eigenen gefundenen Werten und denen der RCH bei der Bestimmung des Paraffingehaltes in den ausgebrachten Massen bestehen. In Anbetracht der nun zu leistenden Zahlungen für höhere Paraffingehalte, glaubt nun Rheinpreussen in Zukunft die bei der Ruhrchemie gefundenen Paraffinwerte nicht mehr ohne weiteres anerkennen zu können.

R u h r c h e m i e erklärt, die bei der Katorfabrik in Holten übliche Methode der Probenahme, sowie bei der Untersuchung der Massen und schlägt vor, besonders die letztere einmal gegenseitig zu überprüfen. Bei der Genauigkeit, mit der in Holten die Paraffingehalte ermittelt werden, sind die gefundenen Werte der Ruhrchemie bestimmt als richtig anzusehen. Nachdem die übrigen Kontaktbesitzer eine verhältnismässig gute Übereinstimmung ihrer Paraffinwerte mit denen der Ruhrchemie zugeben, ersucht Rheinpreussen um sofortige Verständigung, sobald von dort wieder eine Masse mit einem Paraffingehalt über 10 % einlangt. Rheinpreussen wird dann sofort einen Herrn nach Holten schicken, der an Ort und Stelle den Kübel noch einmal proben oder die von der Ruhrchemie gezogene Durchschnittsprobe untersuchen soll. Ruhrchemie sagt diese Verständigung zu.

Bei dieser Gelegenheit wurden die verschiedenen Extraktionsmethoden und die dabei verwendeten Extraktionsmittel bei den einzelnen Kontaktbesitzern besprochen und dabei folgendes festgestellt:

Unternehmer	Extraktionsmittel	Stadegrenzen des Mittels	Extraktions-Temperatur und Dauer	Verbrauch Gesamt und pro Std.	Ofen oder Block
Victor	Schwabenzin	160° - 220°	160° 5 - 10	30 3,5	Ofen
Ruhrbenzin	Extraktionsöl	150° - 210°	150° 10	90 5	Ofen
Krupp	Miscell	150° - 230°	150° 7	100 14	Block
Rheinpreussen	Schwabenzin	160° - 210°	160° 10	25 - 30 2 - 3	Ofen
Eos Steinkohle	Schwabenzin	100° - 190°	100° 10 - 14	100 7 - 10	Block
Hoersch	Miscell	180° - 200°	190° 12	105 8	Ofen
	Schwabenzin	220°			

- 5 -

Daraus ist zu ersehen, dass sowohl der Lösungsmittelverbrauch als auch die Extraktionszeit keine wesentlichen Unterschiede zeigen, sodass also höhere Paraffingehalte in den aus-gebrauchten Massen, wie sie ab und zu von der Ruhrchemie fest-gestellt werden, auf Schwierigkeiten bei der Extraktion selbst zurückgeführt werden müssen. Man ist sich einig, dass auch die-se Frage noch weiter geprüft und die gefundenen Ergebnisse ver-glichen werden sollen.

Betr.: Feinreinigermasse.

R u h r c h e m i e macht darauf aufmerksam, dass der Leistungsfähigkeit der Holtener-Anlage von ca 950 t auch im März wieder eine Anforderung von ca 1 200 t gegenübersteht. Für die kommenden Wochen hat die Versorgung insofern eine Erschwe- rung erfahren, als nach Mitteilung von Schwarzheide die Brabag von Mitte März bis mindestens Mitte April wegen Deckung des eigenen Bedarfes für uns nicht liefern kann. Da wir aus diesen Grunde auch noch 150 t für Wintershall mit übernehmen müssen, ist die Abgabe der von Ess. Steinkohle und Krupp geforderten höheren Mengen nicht möglich. Diese beiden Kontaktbezieher werden sich aber sofort selbst noch einmal mit Schwarzheide wegen sofortiger Lieferung von Feinreinigermasse ins Einver- nehmen setzen.

gez. L a u b e

Oberhausen-Holten, den 26. März 1941