

Reinert
Raffination von Zeitzer TTH-Paraffin
durch Hydrierung mit K 7846 W.

In einem 0,5 Ltr.-Ofen mit K 7846 W wurde Zeitzer TTH-Paraffin, das für die Oxydation ungeeignet war, bei 250 atm H₂-Druck und 0,8 kg/Ltr. u. Stde Durchsatz bei 375°, 400° und 425° C hydriert. Die Versuchsergebnisse enthält Anlage 1 und 1a. Die Ergebnisse der Oxydationsversuche in Oppau gibt folgende Tabelle wieder:

Probe-Nr.	1	2	3	4	Zum Vergleich	
Bezeichnung	TTH-Paraffin Zeitz	Dasselbe hydriert bei 375°	400°	425°	gut oxydierbares Paraffin	schlecht
Ausbeute auf TTH-Paraffin Zeitz	100 %	99 %	93 %	78 %		
Spez. Gew./70°	0,786	0,779	0,778	0,773	0,775	0,784-0,790
Schmelzpunkt	49,7°	49,5°	46,5°	42°	52°	48°
Oxydationsversuche:						
CO-Zahl		25	25	15	7-8	40-50
Oxydationszeit		40	30	23	--	40-50
Farbzahl		150	120	110	< 50	300
Oxydierbarkeit		schlechter als		gleich wie		
		MTH-Paraffin Zeitz				

Zusammenfassend ergibt sich aus dieser Tabelle somit, daß eine ausreichende Verbesserung des Zeitzer TTH-Paraffins für die Oxydation durch raffinierende Hydrierung möglich ist. Praktisch ohne Verlust wird ein Produkt erhalten (Probe 2), das einigermaßen oxydierbar ist, während mit 80 % Ausbeute (d.h. 20 % Spaltung zu Dieselöl, Probe 4) ein Paraffin erhalten wird, das ebenso gut oxydierbar ist wie MTH-Paraffin.

Von dem zuerst genannten Produkt ist nochmals eine größere Probe (5 kg) zur Oxydation gegeben worden.

Nebensei sei bemerkt, daß in 0,5 - 1 Ltr.-Ofen TTH-Versuche mit Zeitzer-Teer und K 5058 im Vergleich zu 7846 W im Gang sind, die in Übereinstimmung mit Versuchen in kleineren Ofen eine bessere Raffinationswirkung des K 7846 W zeigen.

Gemeinsam mit Dr. Reitz.

330 gez. Donat
Schiffmann

20768

Raffination von Zeitzer TTH-Paraffin
durch Hydrierung mit K 7846 W.

In einem 0,5 Ltr.-Ofen mit K 7846 W wurde Zeitzer TTH-Paraffin, das für die Oxydation ungeeignet war, bei 250 atm H_2 -Druck und 0,8 kg/Ltr. u.Stde. Durchsatz bei 375°, 400° und 425° C hydriert. Die Versuchsergebnisse enthält Anlage I und Ia. Die Ergebnisse der Oxydationsversuche in Oppau gibt folgende Tabelle wieder:

Probe No. Bezeichnung:	1) TTH- Paraffin Zeit	2) Dasselbe hydriert bei 375°	3) 400°	4) 425°	Zum Vergleich gut schlecht oxydierbares Paraffin	
Ausbeute auf TTH-Paraffin Zeit	100 %	99 %	93 %	78 %		
Spez. Gew./70°	0,786	0,779	0,778	0,773	0,775	0,784-0,790
Schmelzpunkt	49,7°	49,5°	46,5°	42°	52°	48°
Oxydationsversuche:						
CO-Zahl		25	25	15	7-8	40-50
Oxydationszeit		40	30	23	-	40-50
Farbzahl		150	120	110	<50	300
Oxydierbarkeit		schlechter als MTH-Paraffin		gleich wie Zeit		

Zusammenfassend ergibt sich aus dieser Tabelle somit, dass eine ausreichend Verbesserung des Zeitzer TTH-Paraffins für die Oxydation durch raffinierende Hydrierung möglich ist. Praktisch ohne Verlust wird ein Produkt erhalten (Probe 2), das einigermaßen oxydierbar ist, während mit 80 % Ausbeute (d.h. 20 % Spaltung zu Dieselöl, Probe 4.) ein Paraffin erhalten wird, das ebenso gut oxydierbar ist wie MTH-Paraffin.

Von dem zuerst genannten Produkt ist nochmals eine grössere Probe (5 kg) zur Oxydation gegeben worden.

Nebenbei sei bemerkt, dass in 0,5 - 1 Ltr.-Ofen TTH-Versuche mit Zeitzer Teer und K 5058 im Vergleich zu 7846 W im Gang sind, die in Übereinstimmung mit Versuchen in kleineren Ofen eine bessere Raffinationswirkung des K 7846 W zeigen.

gez. Donath
gez. Schiffmann.

Open 316.

Raffination von Zeitzer Paraffin durch Hydrierung.

332

Anlage 1a.Ofen 316

mit P 1524

Die Anfallprodukte vom 1.10.42 u. 2.10. wurden durch Vakuumdestillation zerlegt in einen Vorlauf u. Rückstand.

	1.10.ab	2.10. 0
<u>Vorlauf bis 190°C bei</u>	18 mm Hg	20 mm Hg
%	6,4	21,0
Eigenschaften spez.Gew.b.20°C	0,786	0,775
Anilinpunkt	77,5	78,5
Gew. Engler		
% -150°	1,7	2,4
75	12,8	14,6
200	31,5	32,7
25	50,8	52,3
50	66,3	69,9
75	67,7	82,9
300	83,7	89,9
250°	88,5	93,6
500°	94,2	97,2
Viskos.b. 20°C	1,21°E	1,20°E
Stockpunkt °C	0	-13
<u>Vak.Rückstand > 190°C %</u>	93,5	78,4
spez.Gew.b.70°C	0,778	0,773
Smp. °C	46,5	42
Anilinpunkt	113,5	111,5
Siede-Beginn	330°	320°
Gew.% - 350°C	3,4%	10,7%