

FT ①

11. 7. 1941. Mi/Pf.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pief

Bericht über die
Besprechung in Leuna über die Alkoholsynthese am 11.7.41.

Teilnehmer:

Herr Dr. Winzer	}	Leuna
" " Reisinger		
" " Eckart		
" " Michael		
		Oppau

Hauptzweck der Besprechung war die unterschiedliche Alkoholbestimmung der Synolprodukte in Leuna und Oppau. In Oppau wurde jeweils nur etwa die Hälfte der in Leuna bestimmten Alkoholmenge gefunden. Es wurden zunächst die Bestimmungsmethoden verglichen, die praktisch gleich an beiden Orten sind. Dagegen werden in Leuna vor der Destillation des Rohproduktes die Säuren durch 5 %ige KOH-Lauge bei 80° entfernt. Die in das Öl übergegangenen höheren fettsäuren Salze werden durch wiederholtes Waschen mit Wasser ausgezogen. Erst dann wird bei einigen mm Hg destilliert.

Ein weiteres Augenmerk sei auf minimale Verunreinigungen durch Kontaktstaub zu richten, der durch Filtrieren entfernt werden müsse, da er sonst beim Destillieren zur Abspaltung von Wasser bei den höheren Alkoholen führe.

Es soll in Lu versucht werden, unter Einhaltung der gleichen Vorbehandlung des Produktes zu den gleichen Alkoholzahlen zu gelangen.

Herr Dr. Winzer erklärte, daß zur Erreichung der hohen Alkoholgehalte im Produkt möglichst rasch durch den Ofen hindurchgegangen werden müsse.

Wir sprechen noch über unsere Beobachtung, daß kleinkörniger Synolkontakt im Umwälzofen bei 195 nach 5 Wochen Fahrzeit weich geworden sei. Die Leunaer Herren meinten, es müsse Überhitzung vorgekommen sein. Wie aber die Thermographenregistrierung zeigt,

ist eine solche nicht eingetreten.

Es wurde noch über die Gasfeinreinigung gesprochen und vereinbart, daß der in Leuna dafür zuständige Ingenieur gelegentlich seines demnächst zu anderen Zwecken stattfindenden Besuchs in La Unterlagen über die Rührchemie-Feinreinigung mitbringen solle.

Die Leunaer Herren zeigten ihre geräumigen und gut eingerichteten Laboratorien sowie die Kleinversuche. Versuchsköfen, alle mit automatischer Temperaturregulierung sind zahlreich vorhanden. Doch bleiben alle unter 20 Ltr. Kontaktraum. Ein halbtechnischer Plattenofen für den Synolkontakt ist im Bau.

Die größeren Röhrenöfen haben Öl, das umgepumpt wird, als temperaturhaltendes Mittel. Das Eingangsgas wird durch Trockengasuhren bei 20 atü gemessen.

gez. Michael

Anlage

0161

Vorschrift

der Vorbereitung des Synolproduktes zur Alkoholbestimmung

(Leunaer-Methode).

5 Teile Synol-Rohprodukt werden mit 1 Teil KOH-Lauge (5 %ig) bei 80° unter lebhaftem Rühren 1/2 Stunde erhitzt. Die abdestillierenden Teile werden aufgefangen und später wieder zugesetzt. Beim Abtrennen der Lauge verbleibt der größere Teil der höheren Fettsäuren im Öl. Sie werden durch wiederholtes Ausziehen mit Wasser daraus entfernt. In der Lauge und im ersten Waschwasser finden sich noch wasserlösliche Alkohole, die durch Destillieren gewonnen werden.

Das Produkt wird dann bis 200° unter gewöhnlichem Druck, oberhalb 200° bei einigen mm Hg-Druck destilliert.

Etwa im Öl vorhandener Kontaktstaub wird vor der Destillation abfiltriert.

Als mittlere Molekulargewichte der Alkohole werden (unter Berücksichtigung von Verzweigungen) folgende angenommen:

im Benzin bis 200°	89
im Mittelöl von 200-250°	145
" " " 250-350°	205
Paraffin von 350-400°	303.

gez. Michael