

(Vor)

Aktennotiz

Über die Besprechung am

in Berlin am 28. 3. 39

Anwesend:

die Herren
 Professor Martin,
 von Aebeth,
 Dr. Gehrke,
 Lohse,
 Dr. Boets,
 Berthe,
 Dr. Meyer,
 Dr. Schmiede,
 Dr. Schenk,
 Dr. Boelen,
 Dr. Beckel.

Verfasser: Dr. Beckel ✓Durchdruck an: die Herren

Professor Martin,
 Direktor Hagenau,
 Direktor Walbel,
 von Aebeth,
 Dr. Gehrke,
 Lohse.

Zeichen:Datum:

RB Abt.EVA HI/Oy. 28.3.39.

Bericht: Kontaktqualität.

Am Rand des Schreibens vom Boelen über die Verschlechterung der Kontaktqualität stellt Martin die einzelnen Ursachen der Verschlechterung zur Besprechung.

Sicher ist, dass die Verschlechterung in der Qualität der gelieferten Kieselgur von sehr nachteiligem Einfluss auf die Aktivität der Kontakte geworden ist. Vergleichsversuche mit reinen Lösungen auf schlechter Gur haben dieses eindeutig gezeigt. Die inzwischen bei der Kieselgur-Industrie eingeleiteten Schritte zur scharfen Differenzierung von allen Guren, die zur Verarbeitung auf Kieselgur Lite angeliefert werden, sowie die Vereinbarungen über Probennahme, Analysemethode und Abruf von Kieselgurwagen werden in Zukunft eine erhöhte Sicherheit für die Anlieferung geeigneter Kieselgur Lite bieten. Gehrke betont, dass die Kieselgur augenlichlich an drei verschiedenen Stellen untersucht wird:

- 1.) in der Katerfabrik, in physikalischer Hinsicht,
- 2.) in Kemptlach in chemischer Hinsicht und
- 3.) in der EVA in katalytischer Beziehung.

In der am Freitag den 31.3.39 stattfindenden Gesellschafter-Versammlung der Kieselgur-Industrie sollen im Auftrag von Martin

Blatt 2 zw Aktenzeichen vom 20. März 1939.

von Arbeit und Laube teilnehmen. Für den Fall, dass über die Verreinigung der Kieselgur gesprochen wird, soll die grundsätzliche Bereitwilligkeit der RGM zur technischen Mitarbeit erklärt werden, ohne das Verfahren zunächst bekanntzugeben. Martin hält es für wünschenswert, dass die Kieselgur-Industrie im Falle der Verreinigung selbst eine geeignete Anlage erstellt, wobei die RGM unter Umständen die Materiallieferung übernehmen könnte. Für die Kieselgur-Industrie würde vielleicht ein bestimmter Anreiz darin liegen, dass mit der neuen Qualität der vergereinigten Gur auch neue Absatzmöglichkeiten erschlossen werden könnten.

Eine mögliche Verschlechterung des Kontakts kann ihre Ursache in der Qualität der verwendeten Magnesia haben. Analytisch zeigt die verwendete Magnesia von Lipca außer einem geringen Gehalt an Eisen nur sehr geringe Mengen von Kalsium, während das früher von Riedel - de Haen bezogene Magnesia immerhin Kalsiummengen bis zu 1% aufwies. Aus den Analysen der beiden Magnesiasorten ist bis jetzt keine Klarheit über eine mögliche Verschlechterung der Kontaktqualität zu gewinnen. Martin beauftragt Roelen, durch analytische Untersuchung und katalytische Prüfung der Magnesiasorten Aufklärung zu schaffen.

Gehrke vermutet auf Grund verschiedener Zusammensetzung, dass Lipca das Produkt nicht selbst herstellt, sondern von Hersteller bezieht. Martin hält es für notwendig, den eigentlichen Hersteller aufzufinden und zwecks Gewinnung eines möglichst reinen und für die Katalyse geeigneten Erzeugnisses auf den Herstellungsgang Einfluss zu gewinnen. Laube wird von Martin beauftragt, in Verbindung mit Herrn Stieff festzustellen, vor Herstellerfirma der am umgeleisterten Magnesia ist.

Für die Entfernung des Kalsiums aus Magnesialösungen, die der Herstellung vorgelegt werden, soll in der Katorfabrik versucht werden, eine Fixieridentalklung durchzuführen.

Es besteht die Möglichkeit, dass auch ein gewisser Kupfergehalt in den Lösungen ungünstig gewirkt hat, die aus den von der BVA übernommenen kupferhaltigen Kontaktbeständen stammen. Auch der nach der Angabe Gehrkes hohe Kalsiumgehalt des Letmatthe Koalts kann gleichfalls zur Verschlechterung beigetragen haben. Laube weist außerdem darauf hin, dass in Letmathe seit Februar

779
Verein

Blatt 3 zur Abstimmung vom 28. März 1939.

das Kobalt zum Teil auch durch Aufarbeiten von alten Schlämmen gewonnen wird, so dass auch in dieser Hinsicht eine gewisse Vorsicht am Platze ist. Schäffer wird von Martin aufgefordert, die zur Verarbeitung kommenden Lösungen einer möglichst genauen analytischen Kontrolle zu unterziehen.

Der Vorschlag Boelens, zu versuchen, in Zusammenarbeit mit Leybold auch polarographische Analysen für die Überwachung heranzuziehen, wird von Martin gebilligt.

Eindeutlich des Kirchhorns betont Martin, dass der Kobaltgehalt noch zu hoch sei und das Korn zu dicht. Daraus erklärt sich die in der Drucksynthese gefundene hohe Vergasung. Gehrke glaubt mit der vorgereinigten Kieselgur auf einen Kobaltgehalt von 750 - 800 kg pro Ofen herunterzukommen. Da noch nicht die gesamte Produktion mit vorgereinigter Our hergestellt werden kann, sollen

- 1.) Laike sich bei der Kieselgur-Industrie bemühen, eine geeignete Rohgur für die Herstellung von Kirchhorn zu beschaffen,
 - 2.) die Aufreinigung von Our weiterhin fortgesetzt werden.
- Bis zum 19. Mai soll ein Überschlag gemacht werden über die Kosten, welche durch die Aufreinigung der gesamten für die Produktion notwendigen Our entstehen würde? Nach den bisherigen Erfahrungen sind etwa 990 kg N für eine Tonne gereinigte Our notwendig. Die Preisbildung hängt daher im grössten Maße von dem Preis der Rohgur ab.

Laike wird beauftragt, die Option für die Grube Riesel auf vier Tagen offenzuhalten und von Philipp einen entsprechende Sicherung über die Lieferung von Our mit guter Qualität zu verlangen.

Ab 1. April sollen die ersten Lieferungen der Kieselgur S 11 an die BVA gelangen, die im Gemisch mit Kieselgur 120 zur Verarbeitung kommen sollen. Entsprechende Versuche werden in der BVA noch durchgeführt.

Herrn

Rau