

Kerru H. Jagemann

004201

RECHENGESELLSCHAFT Oberhausen-Holteln, den 30. Nov. 1940
Terz. 1/40

Geheim!

Streng vertraulich! Nur für persönlichen Gebrauch!

Bericht für den Monat O k t o b e r 1940

1.) Finanzlage

(Stand am 22.11.1940)

a) Guthaben bei Banken	RM 326.000,--
b) Sonstige Forderungen	" 1.350.000,--
	RM 1.676.000,--
	=====
c) <u>Verbindlichkeiten:</u>	
Rechnungen	RM 1.165.000,--
Eigene Wechsel	" 790.000,--
Steuern	" 140.000,--
	RM 2.095.000,--
	=====
d) <u>Konsortialkredit Deutsche Bank</u>	RM 11.500.000,--
Darlehn Industriebank Berlin	" 3.500.000,--
Essener Genossenschaft	" 6.000.000,--
	RM 21.000.000,--
	=====
e) <u>Führende Aktiengesellschaft</u>	
lfd. Verpflichtungen	RM 8.850.000,--
Barverlagen	" 2.978.000,--
	RM 11.828.000,--
	=====
./. Verlustübergabe an RCH	" 6.418.000,--
u. Gewinnanteil für RB.	RM 5.410.000,--
	=====

Es wurden im September 635,1 t Feinreinigermasse erzeugt, zum Versand an die Lizenznehmer gelangten 662,8 t. Die probeweise Inbetriebnahme der erweiterten Apparaturen zur Herstellung von Feinreinigermassen ergab einige Schwierigkeiten, die größtenteils auf nicht einwandfreie Beschaffenheit der gelieferten Apparaturen zurückzuführen waren. Die Beseitigung dieser Störungen hat einige Zeit in Anspruch genommen, sodass im Verlaufe des Berichtsmonats die Anlage noch nicht voll ausgefahren werden konnte. Auch die Bereitstellung der neuen Mannschaft zur Bedienung dieser zusätzlichen Apparaturen bereitete Schwierigkeiten.

Über die Tätigkeit unserer Laboratorien ist folgendes zu berichten:

Flüssigphasenversuche.

Die Durchführung der Fischer-Synthese in der Flüssigphase wurde weiter verfolgt. Es wurde festgestellt, dass bei der Hintereinanderschaltung von 3 Flüssigstufen bis zu 85 % des eingesetzten Kohlenoxydwasserstoffs umgesetzt werden. Die Methanbildung ist hierbei 0. Ebenso ist eine Kohlenwasserbildung nicht zu beobachten. Es ist nicht notwendig, zwischen den einzelnen Stufen die Reaktionsprodukte abzuscheiden. Man kann vielmehr direkt von einer Stufe in die nächste Stufe gehen. Die Umsetzung in der ersten Stufe betrug etwa 35 %, in der 2. Stufe ca. 55 %, in der 3. Stufe zwischen 75 und 85 %. Während 600 Reaktionsstunden zeigte sich praktisch kein Abfall der Kontaktaktivität. Frischkontakt wurde bei diesen Versuchen nicht zugegeben. Es wurde ohne Zwischenalkalisierung und in Eisenrohren gefahren. Die Versuche laufen weiter.

Hydrierung von aromatisiertem Benzin.

Die Möglichkeit der Reindarstellung der Aromaten aus unseren aromatisierten Benzinen hängt von der gleichzeitigen Anwesenheit der Olefine ab, da die Olefine bei Anwendung von selektiven Lösungsmitteln stets mit den Aromaten in die Lösungsmittel gehen. Es liegt daher ein Bedürfnis

vor, die Olefine selektiv zu hydrieren. Bei Tieftemperaturen und hochaktiven Kontakten hydrieren sich auch die Aromaten. Es wurde daher bei ca. 350° , d.h. bei einer Temperatur gearbeitet, bei der die Gleichgewichtslage für die selektive Hydrierung der Olefine günstig ist. Bei 10 atm. Wasserstoffdruck und 350° Ofentemperatur wurde eine ca. 90 % - Hydrierung der Olefine ohne jeden Angriff der Aromaten erreicht.

Schmierölsynthese.

Man war damit beschäftigt, 4000 l Flugöl für das R.L.M. herzustellen. 7000 l Spezial-Dieselöl sind in diesem Monat zur Ablieferung gekommen. An die Firma Zeiss sind letztmally ca. 200 kg Spezialöle geliefert worden.

Katalysator Chemie.

Es wurde gefunden, dass man aus Lux-Masse aktivere Eisen-Katalysatoren herstellen kann, wenn man die Lux-Masse vorher in Form einer Aufschlammung in verdünnter Lauge vermahlt. Versuchsweise zeigten, dass nach 1 stündiger Behandlung in der Kugelmühle die Menge der abschlämmbaren Feinanteile von 30 auf 99 % ansteigt.

Öl-Synthese.

Die Destilliereinrichtungen wurden vervollständigt. Zur Vordestillation der aus der D.V.A. angelieferten Produkte wurde eine 50 kg Blase hergerichtet. Hiermit wurden im Berichtsmonat 500 kg verarbeitet. Die Fertigestillation dieser vorgeschalteten Fraktionen wurde in einer 8 m-Kettenkolonne in Vakuum vorgenommen, während die Verarbeitung der Reaktionsprodukte in unserer halbtechnischen Vakuum-Apparatur weiterhin zufriedenstellend durchgeführt werden konnte, zuletzt sogar mit Gemischen mit C-Zahlen über 20.

Ausser Aldehyden und Alkoholen aus Dieselolefinen wurde ein Aldehyd-Gemisch $C_{20}-C_{24}$ aus Kobalt-Kreislauf-Primärprodukt hergestellt, zur Verarbeitung zu Pettskuren.

Fettsäureherstellung.

Die Aldehydoxidation liess sich mit dem Gemenge von Benzaldehyd und fester Soda in einem 75 l Esch-Mischer glatt durchführen, ohne besondere Zufuhr von Luft oder Sauerstoff.

Die vorherige Entfernung des Kobalts hat sich als zweckmässig erwiesen.

Für die Reinigung der Seifen erwies es sich als vorteilhaft, bei der Extraktion des Aceton 10 - 25 % Tetrachloräthylkohlenstoff zuzusetzen, da dann die Extraktion vollständiger verläuft.

Aus den Benzaldehyden $C_{20}-C_{24}$ konnten ohne Schwierigkeit auf den Wege über die Seifen die entsprechenden hochmolekularen Fettsäuren erstmalig gewonnen werden.

Es wurde untersucht, in welcher Weise die Oxydation höherer Aldehyde mit Sauerstoff oder Luft bei erhöhtem Druck verläuft.

Der Gefolgschaftsstand war im Durchschnitt des Monats September 1940 1.712 Arbeiter, davon für die Verladung 1816 107 Arbeiter.

gez. K a r t i n