

22. November 1943

004585

Herrn Prof. Dr. Martin

Zeitungsmeldungsbericht Oktober 1943

I. Betriebsergebnisse

Die Betriebsergebnisse wurden in der üblichen Weise durchgeführt. Besondere Schwierigkeiten traten nicht auf. Die Versandprodukte hatten stets die verlangten Werte und waren in der Qualität sehr gleichmäßig.

II. Schadstoffuntersuchungen:

1. Gas- und Gasolinfraktionen:

Bei der Durchführung von Vergleichseinfractionierungen von Gasen erwies sich, daß nicht alle Kolonnen für sämtliche Gasen gleichmäßig brauchbar sind.

Die Rückfragen an Herrn Dr. Koch über die Destillation in der Koch-Kilberath-Kolonne hat ergeben, daß offenbar die bei uns benutzten Thermometer nicht ganz den Anforderungen entsprochen haben. Bei der Nachrechnung wurden aber wesentlich bessere Werte gefunden. So lag damit die bisherige Abstufung der Ergebnisse über dem tatsächlichen Gehalt im Produktgasol aufgeklärt und einigen Abweichen mit den Werten eingestellt. Thermometer ergaben wieder die üblichen Gehalte an Isobutan. Weitere Untersuchungen mit bereitgestelltem IVI in Mülheim unterbrachten Gasen sind in Vorbereitung. Inzwischen kann „noch“ eine Abstufung vorgenommen werden. Sie ist in Tabelle 1 dargestellt. Diese Werte entsprechen den theoretischen Ausbeuten auf Grund der Temperaturdifferenzen der Dekomproben ergeben für den IVI folgende Werte:

Ergebnisse: 148,5 g flüssige Produkte. 4. 161 g Gasol/m<sup>3</sup> Nutzgas. Isobutylsynthese: 172,8 g 100 Liter nutzbares Gasol. 161 g Gasol/m<sup>3</sup> Nutzgas. 172,8 g 100 Liter nutzbares Gasol. 161 g Gasol/m<sup>3</sup> Nutzgas. V. Interpretation der Umlaufteilung zwischen Drucksynthese und Katalytischer Synthese ergibt sich insgesamt eine theoretische Ausbeute von ca. 140 g flüssigen Produkten und 21 g Gasol/m<sup>3</sup> Nutzgas. Die Differenz gegenüber der tatsächlichen Produktion beträgt nur 10,7 g/m<sup>3</sup>. Damit erheblich zurückgegangen.

2. Reaktion von Gasen:

Die Reaktionen, die die höchste Ausbeute der organischen Stoffe an organischen Schwefelverbindungen liefern, wurden über den Nachweis von Thiophen in Gasen aufzuholen. Dabei ergab sich zunächst, daß angeblich unbeständige, unlösliche Schwefelbestimmungsmethoden die auf der Umwandlung des organischen Schwefels in ausgesetzten Iod in Schwefelwasserstoff beruht, bei Thiophen nicht verwendbar sind. Es sind quantitative Untersuchungen in diesem Bereich noch nicht abgeschlossen.

3. Peroxyd und Peroxydabspaltung:

Die Oberfläche der Produkte aus dem DVA wurde fortgesetzt. Weitere Untersuchungen wurden ebenfalls auf den Fällungsvermögen des Ringversuch der Synthesewerke über die Peroxydbildung.

## Lebensmittelqualität

Die Arbeiten in der Paraffinabteilung bestanden wie üblich aus Vakuumdestillationen für Betrieb und Versuchsanstaltungen und Untersuchungen der Hartparaffine und Tafelparaffine aus der Paraffinoplaza.

Im Untersuchung der Eigenschaften von Extraktionsparaffin wurden größere Proben bei der Extraktion eines Ofens der Normaldrucksynthese auf Mitteldrucksynthese gezogen. Die Abtrennung des eigentlichen Paraffins ist außerordentlich schwierig, da das zum Extraktanteil technische Gasöl bereits etwa 3% oberhalb 320 siedende Bestandteile enthält und die Paraffinmenge bezogen auf das Extraktionsgas 10-15% nur in der Größenordnung von 5-10% liegt. Die Unreinheit des Paraffins ist nicht abhängig von der

卷之三

Die Arbeiten für den Prüfstand wurden fortgesetzt. Es handelt sich hier um die Untersuchung von Ölen für den ~~verschiedenartig~~ <sup>verschiedenartig</sup> Bestimmung von Kälterekositäten verschiedener Öle, die <sup>die</sup> ~~die~~ <sup>die</sup> RFA-  
Tunyfakturiektät begrüßt werden.

**Frühstück und Mittagessen** werden von den Kindern selbst zubereitet.

MIL-T-810G; MIL-STD-810G

1. 三才圖會 卷之二

Код 00-11-101-101-101

Viele Untersuchungen schriven deswegen  $\text{Al}_2\text{O}_3$  und  $\text{SiO}_2$  als Hauptbestandteile des Pythagorasmales zu. Eine solche Mischung ist jedoch nicht möglich, da  $\text{Al}_2\text{O}_3$  offensichtlich eine Voraussetzung für die Bildung von  $\text{Al}_2\text{SiO}_5$  ist. Ein weiterer Hinweis auf die Existenz von  $\text{Al}_2\text{SiO}_5$  ist die Tatsache, dass  $\text{Al}_2\text{SiO}_5$  eine hohe Schmelztemperatur besitzt (ca. 1700°C) und daher bei der Herstellung von Pythagorasmales eine wichtige Rolle spielt. Eine weitere Unterstützung für die Existenz von  $\text{Al}_2\text{SiO}_5$  ist die Tatsache, dass  $\text{Al}_2\text{SiO}_5$  eine hohe Dichte (ca. 3.2 g/cm³) und eine hohe Härte (ca. 7 auf der Mohs-Skala) besitzt.

abgesetzter Kieselsäure, z.B. auch, daß diese eines Aluminatsoxyd-Körpers  
wie die Schmelzen-Silikat-Produkte (23-18), nicht gehoben  
wird wie mit einer Mischung  $\text{SiO}_2/\text{Al}_2\text{O}_3$ , bei der auf gleichem  
Volumenbasis denselben Prozentsatz eine Volumenverminderung  
aufweist.

## **REFERENCES**

Digitized by srujanika@gmail.com

Die Produktion der P.O.-Versuchsanlage betrug im Oktober 1450 kg  
Wasserstoff, entsprechend 92,5 Kubikmeter. Ausgedient  
Wasserstoff 343 kg (4,8%) ausgetragen betragen 111,1 Liter. Die Anlage hat  
infolge eines Feueres am 16. November 1940 Schaden.

Die bereits erwähnte Verschlechterung des Oxydationsgrades im Laufe

Werkbericht: Herstellung  
von Katalysatoren

der letzten Wochen war durch die bisher rigen Maßnahmen noch nicht beruhigt worden. Auch die im Oktober ausprobierte Fahrweise mit Siliciumkatalysatoren, die aus chemisch-reiner Schwefelsäure hergestellt war, ergab keine Verbesserung. Da sich auf Grund einer früheren Versuchsergebnisse herausgestellt hat, daß diese Tatsache bei der früheren Versuchsergebnisse ergeben konnte, wurde untersucht, ob eine Leitungsröhre aus einem Ringrohr mit einem Löbbern bestand, ausgesetzt gegen einen solchen Ringrohr. Dieser Maßnahme folgten ein weiteres mit 3 mm Löbber. Diese Maßnahme brachte endlich die gewünschte Verbesserung und kostete die NZ von 69,4 auf 70,4. Weitere Versuche zur Aufklärung dieser an sich etwas erstaunlichen Beobachtung sind in Vorbereitung.

Die Kraftstoffreinigung war im ganzen Monat störungsfrei mit guter Reinigungsaktivität in Betrieb. Es werden 2 weitere Betriebspérioden von 24 und 48 Stunden benötigt, sodass das Gel. auf Zeit von 155 Minuten hinausreicht und sich in der 11. Betriebspériode befindet.

3) Laborberichte

Stoffwechselbestimmungen in CP 3 der folgenden Ergebnisse liegen vor: 07 und 0,95 %. Bei entsprechend früheren Reihenabständen kann man feststellen, dass die Versuche zur Herstellung von Kalium-Aluminium-Emulgatoren können jetzt als abgeschlossen gelten. Bei der Aussprache mit den Silowerten wurde der auf reinen Kaliumsalz und reinem Aluminiumemulgator hergestellte Kalium-Aluminium-Emulgator unter der Bezeichnung "T 7" 100% als am besten erkannt. Die damit hergestellten Emulsionen zeigten die besten Eigenschaften. Man kann hiermit unter der Verwendung von 10 % Emulgator und 20 % sonstigen Paraffin und Wachs, 15 % Wasser und 35 % Schwerbenzin sehr gute Emulsionen herstellen.

Die Untersuchung des bei der Regenerierung der Endgasreinigung anfallenen Kondensats ergab im Rohprodukt eine NZ von im Mittel etwa 100. Es enthielt etwa 5 % Unverseifbares, sodass die NZ der reinen Säure 410 - 470 beträgt, entsprechend einer C-Zahl von ~ 7. Das bei der Kondensation anfallende Sublimat enthält etwa 15 % Unverseifbares. Da reine Säure hat eine NZ von 200, entsprechend einer C-Zahl 11. Beide Werte befinden sich in Übereinstimmung mit früheren Ergebnissen. Es ist nunmehr beabsichtigt, sowohl die Säuren aus dem Kondensat der Endgasreinigung, wie die Säuren des Sublimats in einzelne Fraktionen aufzuteilen, um ihre Zusammensetzung zu bestimmen.

Auf Grund einer Anfrage über die Herstellung von Emulsionsschmierstoffen wurden die Versuche nach dieser Richtung hin nochmals aufgenommen, wobei auch zum Vergleich anstelle unserer Säurewäsche Rohölwäsche benutzt wurde. Dabei wurde gefunden, daß man auch mit Rohölwäsche recht gute Ergebnisse erzielt wenn man es mit Natronlauge oder mit Kalkalich zu etwa 50 - 60 % versetzt. In wie weit ein Zusatz von CP 3 hier stabilisierend wirkt, kann erst durch längere Beobachtung der angereichten Proben festgestellt werden.

Bei der Herstellung von Alkohol durch Reduktion von OP 3 sind verschiedene Produkte erhalten worden, deren NZ fast bis auf 1 und Karamier und deren VE bis auf 10 zurückgegangen war. Zur Untersuchung der emulgierenden Eigenschaften dieser aus vorwiegend Alkohol und unveränderten Paraffin bestehenden Produkte wurden Emulsionen aus 20 Teilen X-Produkt (Alkohol aus OP 3), 20 Teilen Sy-Öl und 60 Teilen Wasser angesetzt. Es ergaben sich in allen Fällen feste Emulsionen. Der am starksten saure- und esterfreie Alkohol mit einer NZ 0,5 und einer VE 10 wurde auch mit 70 bzw. 75 % Wasser und 10 bzw. 5 % X-Produkt angereist. Auch hier wurden feste nicht absitzende Durchsätze

4538

### Local Literature

-16 P.M. 20190323 27

Vergleich ist 1673 wurde eine neue Jagdgesetzgebung erlassen. Es bestand aus einer Reihe von Artikeln, die die Jagdregelungen und das Jagdrecht in Österreich neu definierten. Die wichtigsten Punkte des Gesetzes waren:

- Die Jagd war nunmehr ein staatliches Monopol.
- Die Jagd wurde als ein wirtschaftliches Gut betrachtet und entsprechend bewertet.
- Die Jagd wurde als ein soziales Gut betrachtet und entsprechend geschützt.
- Die Jagd wurde als ein kulturelles Gut betrachtet und entsprechend gefördert.

— 107 —

Die Arbeitsergebnisse aufstellung größerer Mengen eines OP-1 und OP-28. Vierzehn Tiere gesetzte R.R. wurden aus OP-1 folgendes Ergebnis erhalten: Bei niedriggradigem Leidende Produkt, diese exaltante Tiere, welche Verdauung finden können eine Mittelfraktion, die als Einzelverdauung Verdauung finden kann und ein erheblich erhöhter Gesamtdurchschnittswert, der als Mistrotes Wachstum verhindert werden kann. Die Verdauung wird durch die Konsistenz und die Größe der Futterportionen bestimmt. In Wirklichkeit wird die Verdauung abhängig von der Größe der Futterportionen.

卷之三