

Holten, den 15. Dezember 1937.

Herrn Professor M a r t i n !

Betr.: Monatsbericht N o v e m b e r 1937.

Die labormäßige Überwachung des Betriebes erfolgt in der gleichen Weise wie im Monat Oktober.

Nachdem bei früher durchgeführten Versuchen gezeigt wurde, daß eine kurze Berührungszeit mit Luft den Kontakt dann nicht schädigt, wenn keine Erwärmung eintritt, konnte jetzt gezeigt werden, daß ein mit Kohlensäure gut beladener Kontakt bei 80-maligem Umschütten aus weiten Porzellanschalen während $\frac{1}{2}$ Stunde keine Aktivitätsschädigung erleidet.

In einer weiteren Versuchsreihe wurden dem Synthesegas 0,2, 0,5 und 1,0 % Sauerstoff zugesetzt, während ein Vergleichskontakt mit sauerstoff-freiem Gas mitläuft. Die kurze Betriebszeit erlaubt noch kein abschließendes Urteil.

Je eine Probe Breikorn und Preßkorn wurde von der Katorfabrik zur Untersuchung gegeben. Schon nach 340 Betriebsstunden zeigt das Preßkorn, das eine Cobaltdichte von 1,6-1,7 besitzt, ein stärkeres Abfallen der Aktivität. Diese Untersuchungen werden fortgesetzt.

Die Versuchsreihen über den Einfluß der Regenerations-Temperatur (185-210°C) haben bis 800 Stunden keine Unterschiede ergeben.

16 Kontaktproben des Synthesebetriebes wurden auf Reduktionswert und Aktivität untersucht.

In der Großanlage wurden für 3 Wochen mit einem Feinreinigersystem Versuche über den Sauerstoffeinfluß auf die Feinreinigung durchgeführt. Die Ergebnisse dieses Großversuches bestätigten voll und ganz die im Labor früher schon ermittelten Resultate.

Durch Zusatz von Natriumbicarbonat anstelle von Natriumcarbonat bei der Herstellung von Feinreinigermasse wurde eine Erhöhung der Porosität zu erreichen versucht. Ebenso sollte durch Zugabe von verschiedenen Mengen Kieselgur eine Auflok-

kerung erreicht werden. All diese Massen zeigten wohl eine größere Porosität, aber bedeutend geringere Festigkeit. Bei Kieselgur-Zusatz wurde ein Nachlassen der Reinigungswirkung beobachtet.

Mehrere Versuchsreihen erbrachten Unterlagen über die Löslichkeit von Rohgasol in Schwerbenzin unter verschiedenen Druck- und Temperaturbedingungen, die als Rechnungsgrundlagen für den Entwurf einer Druck-Ölwäsche verwendet werden sollen.



Ddr. H. Dir. Alberts