

I. G. Ludwigshafen

Ammoniaklaboratorium Oppau

Unsere Zeichen

Tag

Blatt

Er/Ma.

29.12.39

- 4 -

Eine allgemein verwendbare optimale Methode ist, da sie von der Art der Verunreinigung abhängt, nicht vorhanden. Der Regeneration wird allerdings ^{z. U.} der Vorzug gegeben, da sie die Entfernung störender Polymerisate erlaubt. Bei der Extraktion darf das Paraffin nicht zu weitgehend entfernt werden, damit kein Kornzerfall eintritt. Vor dem Kontaktausbau ist eine Extraktion unerlässlich, da sich der Kontakt sonst nur schlecht aus den Kontaktkammern entfernen lässt. Sichtbare C-Abscheidung wurde an ausgebauten Kontakten in Leuna bei normal verlaufenen Versuchen nie beobachtet. St. hat dagegen nach erheblichen Temperatursteigerungen C-Abscheidungen gesehen, die durch Auflösen des Kontakts in verdünnter HNO_3 einwandfrei nachweisbar waren. Er glaubt nicht, dass dieser Kohlenstoff durch Zersetzung von Gasverunreinigungen entsteht.

Die in Ruhland übliche Anfahrweise schildert Mü. folgendermaßen: Die Öfen mit je etwa 3 to Kontakt entsprechend 1 to Co werden mit Hilfe der Kühlsysteme auf 100° erwärmt und dann mit $500 \text{ m}^3 \text{ Gas/Std.}$ belastet. Die Temperatur wird um $\text{max. } 10^\circ/\text{Std.}$ so lange gesteigert bis sie sich von selbst hält (etwa $140-150^\circ$). Von hier an wird langsamer auf etwa 165° gesteigert. Bei dieser Temperatur wird 24 - 36 Std. gehalten. Hierbei treten Übertemperaturen nesterförmig auf. Nach der Haltezeit wird die Temperatur etwas schneller steigen lassen und gleichzeitig werden die Gasmengen gesteigert bis auf $1000 \text{ m}^3 \text{ Gas/Std.}$. Die Temperaturdifferenz zwischen Wasser und Kontakt beträgt 4 - 8° . Die gesamte Anfahrzeit beträgt 4 Tage. Bei Verwendung des ölgetränkten Kontaktes ist eine schnellere Temperatursteigerung möglich, doch ist bei diesem Kontakt die Aktivität nicht so gut wie sonst. Zum ersten Mal wird nach 600 Stdn., später nach je 400 Stdn., regeneriert. Die Regenerationszeit beträgt 12 - 24 Stdn. Nach der Regeneration wird jeweils ziemlich schnell an die in der vorhergehenden Betriebsperiode erreichte Endtemperatur herangegangen. Diese wird langsam gesteigert. Die Gesamtlaufzeit beträgt etwa 8400 Stdn. = 350 Tage. Mehr ist nicht möglich, da im Betrieb die Öfen, meist in Gruppen zu vieren, nach Programm gefahren werden müssen, da nicht jeder einzelne Ofen