Ruhrbenzin Aktiengesellschaft Overhausen stotten

Paraffinkemponente Hartwachs Verwendung findet mit einem Schmelzpunkt von 95°, das nach dem als bekannt anzunehmendem Stand der Technik mit den angegebenen Emulsionsmitteln nicht oder nur schlecht emulgiert werden kann.

- 3) Darüber hinaus habe ich in der Probe 4 ein Beispiel gewählt in dem neben 20 % Säurewachs 80 % Paraffin Verwendung findet, also wesentlich mehr, als in dem angezegenen Beispiel erwähnt wird, webei allerdings zu sagen ist, daß bei Kirchdorfer Seite 20 die erwähnte Mischung zwar 70 % Paraffin enthält, aber nur 62 % Wasser, während unsere Mischungen alle 75 % Wasser enthalten.
 - Vuw

Ruhrbenzin Aktiengeselfschaft Oberhausen Kollen BL II V/WK

An die Patentabteilung!

Betr.: Verfahren zur Herstellung von hochmolekularen Fettsäuren aus Wassergasparaffin R 541

Da der Prüfer unsere Abgrenzung gegen R 513 mit Hilfe der in den Beispielen der von R 541 genannten Jodzahlen akzeptiert hat ist die Sachlage für uns etwas klarer geworden. Der Patentanspruch könnte dann vielleicht folgendermaßen lauten:

"Verfahren zur Herstellung hochmolekularer Fettsäuren durch Oxydation von geschmolzenen olefinhaltigen bei normaler Temperatur festen Mischungen von Paraffinen, die durch Kohlenoxydhydrierung gewonnen worden sind usw.

Auch hierbei wäre der Prüfer auf die bei R 513 bereits erwähnten Unterschiede zwischen wissenschaftlicher und technischer Anwendung des Namens Paraffin hinzuweisen. In der Beschreibung ist wahrscheinlich nichts wesentliches zu ändern, nur wie es der Prüfer auch bereits wünschten, etwas schärfer die chemische Struktur der Kohlenwasserstoffe herauszustellen.

Ruhrbenzin Aktiongesellschaft

Bi II V/ WK

An die Patentabteilung!

Betr.: Oxydation von Wassergasparaffin, R 541

1. Abgrenzung gegen R 513

Unter Punkt 4 bei R 513 habe ich bereits die Möglichkeiten diskutiert wie man R 513 gegen 541 abgrenzen kann, falls es möglich ist den atentanspruch von R 513 im angegebenen Sinne zu ändern, wird sich wohl auch der Prüfer bei R 541 einverstanden erklären.

- 2. Bezüglich der Abgrenzung gegen die Montunwachsoxydation verweise ich ebenfalls auf Punkt 2 der Angaben zu 513. Man könnte bei R 541 einen gleichen oder ähnlichen Passus aufnehmen.
- 3. Nach Abanderung des Anspruchs von R 513 auf mindestens de malige Oxydation stimmen die Angaben beider Anmeldungen überein.
- 4. Mit den Anderungen nach Absatz 3, 4 und 5 auf Seite 2 bin ich einverstanden. Die Beschreibung ist Einngemäß abkuändern.
- 5. Bei der Angabe, daß eine NZ von 34 34 % Fettsäure entsprechen handelt es sich wie schon der Prüfer richtig annimmt, um eine zufällige Übereinstimmung die durch das Molekulargewicht des angewendeten Naterials bedingt ist.
- 6. Wie ich festgestellt habe ist in den Beispielen der Anmeldung ein Fehler unterlaufen. Es heißt in Beispiel 1,
 daß mit 7200 g 55 % Schwefelsäure und in Beispiel 2 mit
 7000 g 56 % Schwefelsäure oxydiert wird; dabei sind in Wirklichkeit 12500 g 55 % und 56 % Schwefelsäure. angewendet
 worden.

1/1/2/2/4/4

Ruhibenzin Aktiengesellschaft
Coertiusen Rotten
BL II V/WK

An die Patentabteilung!

Betr.: R 549

In dem vom Prüfer vorgeschlagenen Patentanspruch bitte ich noch zu ändern auf der 4. Zeile, statt mit einem Schmelzpunkt von über 90°, mit einem Schmelzpunkt von über 85°. Diese Temperatur entspricht dann auch dem Anspruch 2.

In meinen am 16.1.41 eingereichten Unterlagen über die Beispiele war bei Beispiel 2 die Frage in welcher Weise die Verseifung des Kaliumkarbonats mit insgesamt 75 Teilen Wasser
durchgeführt wird, offen gelassen worden, während tatsächlich
in dem eingereichten Beispiel 2 ausdrücklich steht, daß eine
Lösung von 0,2 kg Pottasche in 75 kg Wasser zur Verseifung
angewandt werden soll. Grundsätzlich ist auch die Verseifung
mit verdünnter Pottasche durchzuführen, doch geht sie wesentlich besser, wenn man etwas konzentrierte Lösung wie Beispiel
1 anwendet. Entweder müßte alse Beispiel 2 an dieser Stelle
eine Fassung erhalten wie in Beispiel 1, d.h., daß die 0,2 kg
Pottasche in 10 kg Wasser gelöst werden und bei 100 in die
Schmelze eingerührt werden und daß anschließend erst die restlichen 65 kg Wasser zugegeben werden, oder man schreibt ungefähr
in folgender Weise:

Danach wurde wie in Beispiel 1 mit o,2 kg Pottasche verseift und insgesamt 75 kg Wasser zugegeben.

lund

Ruhrbenzin Aktiengesellschaft

An die Patentabteilung!

Betr.: Oktanzahlerhöhung von Spaltbenzin, R 455

Wahrend in der amerikanischen Patentschrift 2082801 nur von katalytischer Spaltung mit nachfolgender Raffination über großoberflächigen Stoffen die Rede ist, wird in dem englischen Patent 475125 und zwar in der Beschreibung auch von thermischer
Spaltung gesprochen, doch dürfte es sich sinngemäß, wie es auch
aus den Ansprüchen zu ersehen ist, nur um katalytische Spaltung
handeln, um so mehr, da die Inhaber der beiden Patente die Houdry-Gesellschaft. Auch der Prüfer spricht in seinem Bescheid
vom 24.3. nur davon, daß die katalytische Reformierung von Benzin mit nachfolgender Raffination aus den beiden Patentschriften
zu ersehenwäre. Es müßte demnach meines Erschtens wenigetens
versucht werden, ob der Prüfer sich darauf einließe, wenn man sich

In dem englischen Patent 475125 ist darüber hinaus in sofern ein grundsätzlicher Unterschied gegenüber unserer Arbeitsweise, als dort die gesamten Spaltprodukte, gasförmige und flüssige, zur Raffination über die großoberflächigen Stoffe geleitst werden, während bei uns ausdrücklich nur das rohe Spaltbenzin mbtr die großoberflächigen Stoffe behandelt wird. In dem englischen Patent ist sogar noch nicht einmal grundsätzlich die Abtrennung der höchstsiedenden Anteile vorgesehen, da es dort im wesentlichen um die Reformierung von Produkten innerhalb des Benzinsiedebersichs geht. Es ist also gegenüber dem englischen Patent auch dadurch eine Abgrenzung möglich.

Evtl. müßte san wie auch in einigen anderen Fällen den allgemeinen Anspruch fallen lassen, bzw. and großoberflächigen anorganischen Stoffen direkt von aktivierter Bleicherde reden.

Ruhrchemie Aktiengesellschaft Oberhausen-Holten

BL II Go/Wk

13. August 1943

An die Patentabteilung!

Betr.: R 665 Verfahren zur Reinigung hochmolekularer Wachssäuren

Es wurden 1000 g unraffiniertes Montanwachs mit einer Neutralisations zahl 29 und einer Verseifungszahl 84 mit einer Lösung von 600 g Natriumbichromat in 9 l 40 %iger Schwefelsäure 1 Stunde auf 100 - 1100 erhitzt. Nach dem Abtrennen der Chromschwefelsäurelauge und dem Auswaschen mit Wasser bis zur Säurefreiheit wurde ein braun gefärbtes Produkt erhalten mit einer Neutralisationszahl 56 und einer Verseifungszahl 109. Die Ausbeute betrug 94 %. Wie die angegebenen Kennzahlen zeigen, ist bei der Raffination eine wesentliche Veränderung der Zusammensetzung eingetreten.

7. Januar 1944

ampioint no distribution

The but winds form and the but our

TOTAL STATE THOTALBOLS -1 () FOR

Herrn Dr. Hampel!

Betr.: Entoblorungeenmeldung

Beitiegand übersende ich Ihnen weitere Beispiele für die Entonlorungeanmeldung mit SiO2 und Al203.

Wie ich Ihnen bereite telefonisch mitteilte, sind mir noch einige weitere Gesichtspunkte eingefallen, die bei der Anmeldung berücksichtigt werden missen.

1. Herabsetzung der Sinterungstemperatur

Den Kontakten wurden vor dem Erhitzen Substanzen in kleinen Mengen zugesetzt die mit ihnen eine chemische Reaktion eingehen wodurch die Sinterungstemperatur herabgesetzt wird. Im Falle Kieselsäure kann man z.B. Soda zusetzen. Diesen Effekt hervorruft (Beispiel e).

2. Konstitutielle Veränderung bei der Entchlorung

Ein wesentlicher Gesichtspunkt bei der Entchlorung ist der, daß durch die Chlorabspaltung keine konstitutiellen Veränderungen auftreten sollen, d.h. weder Spaltung noch Polymerisation noch Isomerisation. Im Beispiel d hatte ich gezeigt, wie derertige Veränderungen beispielsweise bei Silicagel auftreten aber ganz erheblich zurückge-