garouathing oppau, den 10.0Htober 1942

Dr.Rich.Conrad
I.G.Farbenindustrie A.G. 1300 1947
Ammoniaklaboratorium Op. 1300 1947
Ludwigshafen a/Rh.

3517-50 lu

Herrn Dr, Ringer I.G. Farbenindustrie A.G.

Berlin NW 7
Unter den Linden 78

Sehr geehrter Herr Dr. Ringer!

Es hat mir leid getan, daß sich keum Gelegenheit ergab, Sie bei Ihrem kürzlichen Aufenthalt in Oppau zu sprechen. Ich wollte Sie informieren über die Fortschritte, die wir bei der Dehydrierung erzielt haben. Die offizielle Mitteilung werden Sie demnächst erhalten, wenn alle Stockanalysen sowie die Kalkulation von Dr. Hegelmann fertig sind. Inzwischen möchte ich Sie auf diesem inoffiziellen Weg wenigstens vorläufig ins Bild setzen. Wir fahren seit Mai im hlabtechnischen Versuchsmaßstab (25 cbm/Stunde) die Dehydrierung nach dem Mehrstufenverfahren, worüber ich bei der letzten Besprechung schon berichtet habe. Dabei wird das Butan auf die höchstmögliche Temperatur, bei der es noch nicht krackt, vorgewärmt und strömt dann über den stückigen Kontakt der in unbeheizten Kammern breit aufgeschichtet liegt. Das wird im ganzen 4mal gemacht. Wir haben zunächst ein Vierteljahr n-Butan gefahren und sind jetzt seit einem Monat beim Isobutan. Schon beim n-Butan ergaben sich bemerkenswerte Vorteile gegenüber dem Schleußverfahren. Der Umsatz betrug 27-30% bei Ausbeuten zwischen 88 und 92%. Dabei war die Olefinkonzentration im Rohgas 22-24%, im komprimierten Gas 28-30%. Der Versuch wurde nach 270 Dehydrierstunden abgebrochen (vergl. Memo an Dr. Müller-Cunradi v. 3.9.42).

Beim Isobutan, das augenblicklich verarbeitet wird, haben sich nun ganz bedeutende Fortschrittzgegenüber allem bisherigen ergeben. Wir erhalten schon 170 Dehydrierstunden lang im Rohgas 27-28% Isobutylen, entsprechend 40-41% im komprimierten Gas. Wir haben auch ohne weiteres über verschiedene Fahrperioden 31% im Rohgas und 47% in 64-Schnitt erhalten, haben jedoch zur Schonung des Kontaktes vorläufig verhalten gefahren (27% im Rohgas). Die Kohlenstoff Abscheidung ist sehr gering, sie beträgt nur 0,7% vom erzeugter Butylen und 0,3% vom durchgesetzten Butan. Das bedingt eine lange Lebensdauer des Kontaktes.

Die Kalkulation einer Großanlage wird z.Zt. von Dr.Hegelmann durchgeführt, aber es läßt sich schon jetzt sagen, daß der Bedarf an Sonderstahl nur 60% einer gleich großen Anlage nach bisheriger Fahrweise sein wird. Die Anlagekosten werden etwa im Verhältnis 11 zu 15 niedriger, ebenso der Gesamteisenbedarf. Es besteht die Möglichkeit, die bereits vorhandenen oder für die jetzt im Bau begriffenen Anlagen bestellten Sicromal-Rohre zu verwenden, so daß eine Anderung bereits in Bau begriffener Anlagen möglich ist. Die vorhandenen Unterlagen reichen aus zur Planung einer Großanlage.

Mit freundlichen Grüßen und

Heil Hitler

Yo R. Lannad