

4. Juni 1941 240

Ze/Sa/Schw/Me 1008

Besprechungs-Bericht vom 24.5.1941

Betrifft: Synol-Anlage Leuna.

10 000 Jato Primär-Produkt.

Dr. Wenzel legte eine Tabelle und Schaubilder vor, aus der die bei der Synolsynthese in den verschiedenen Siedebereichen anfallenden Produkte zu ersehen waren. Diese Versuchsergebnisse sollen den Sachbearbeitern noch zugestellt werden. Bei der Destillation ist Wert darauf zu legen, möglichst hochwertige Alkohole zu erzielen.

Weiterverarbeitung des alkoholreichen Produktes nach der Synthese.

1.) Stabilisierung, und Entsäuerung mittels NaOH in einer Druckdestillation, in der C_2, C_3 -E-Stoffe + CO_2 gasförmig, niedrig siedende C_3, C_4 -E-Stoffe unter Druck flüssig anfallen, dann Trennung des alkoholreichen Produktes vom Reaktionswasser.

Durch Behandlung der Produkte im Druckkocher mit heißer Natronlauge (150° - $160^{\circ}C$) können noch Alkohole gewonnen werden. Nach der Kühlung erfolgt Trennung vom gebildeten Wasser, darauf Nachwaschen mit Wasser (extrahieren).

2.) Abdestillieren der niedrigsiedenden Alkohole bis $160^{\circ}C$ in einer Glockenboden-Destillierkolonne unter Vakuum (Bücklauf etwa 1:5 + 1:10); Destillat wird, wenn erforderlich, durch Extraktion von niedrigsiedenden CH-Stoffen (Benzin) getrennt. Die Alkohole bis $160^{\circ}C$ Siedepunkt können in einer Destillation über Vakuum in verschiedene Fraktionen zerlegt werden. Verwendungszweck: voraussichtlich für Lösungsmittel.

3.) Zerlegung des Produktes über $160^{\circ}C$ Siedetemperatur in verschiedene Siedebänder:

160° - $220^{\circ}C$
 220° - $270^{\circ}C$
 270° - $320^{\circ}C$
 320° - $370^{\circ}C$

Produkt 160° - $220^{\circ}C$ Siedepunkt wird unter Umständen zum Dieselöl gegeben. Für die Destillation sind vorgesehen 2 Blasen-Destillierkolonnen unter Vakuum. Der Rückstand Produkt über $370^{\circ}C$, soll vorläufig nicht aufgearbeitet werden, u.U. Abtrennung der Paraffinoele in einer Lurgi-Destillierblase unter Hochvakuum und Einblasen von direktem Dampf.

4.) Borsäure-Veresterung zur Abtrennung der noch vorhandenen CH-Stoffe vom Alkohol. Veresterung mit Borsäure unter Vakuum und Erhitzung auf etwa $180^{\circ}C$, abdestillieren von Xylol und Wasser, dann von CH-Stoffen. Abkühlung und Spaltung des Borsäure-Esters in Alkohol und wässrige Borsäure; letztere wird nach weiterer Kühlung und Kristallisation im Kratzkühler vom Wasser in einer Zentrifuge getrennt; das Wasser wird im Verseifungsgefäß wieder zugesetzt. Die abgespaltenen flüssigen Alkohole werden mit Wasser nachgewaschen (extrahiert) und in einer Blasendestillation fein fraktioniert.

5.) Das Reaktionswasser aus der Synol-Synthese, bei 10 000 Jato Primär-Produkt etwa 2000 Jato Reaktionswasser mit etwa 800 Jato Alkoholen, soll in der Anlage Leuna in einer Glockenbodenkolonne in Methanol (CH_3OH), Äthylalkohol (C_2H_5OH), Propyl-Alkohol (C_3H_7OH), Butyl-Alkohol (C_4H_9OH) und Wasser getrennt werden. C_2 und C_4 -Alkohole und H_2O werden in der Isobutyl-Anlage verarbeitet.

2. Blatt d. Besprechungsberichtes vom 24.5.1941

In der Anlage Auschwitz ist für das Reaktionswasser eine kontinuierliche Destillation in drei Kolonnen vorzusehen, anschließend Ausscheidung von Benzin und Alkohol aus dem Wasser, sowie Trennung von Benzin und Alkohol in einer Destillierkolonne.

Anlage 1 Schema M 4299-1!

Anwesend die Herren:

- Dr. Braus
- Dr. Hanisch
- Dr. Sackmann
- Dr. Wenzel
- Dr. Eibel

- Dipl.-Ing. Orth
- Dipl.-Ing. v. Lom
- Obering. Keinke
- Ing. Schwale

D. an obige Herren, ferner an:

- Dr. Herold
- Obering. Dr. Dürrfeld
- Dir. Dr. v. Staden
- Dipl.-Ing. Löttsch
- Ing Bauder.
- Dr. Winzer