

Abschrift!

2463 - 074.03

Der Beauftragte für den Vierjahresplan  
 Der Generalbevollmächtigte für  
 Sonderfragen der chemischen Erzeugung  
 Minöl P Dr. Alt/Schw/B8  
 306/43g  
Betr. Kobaltversorgungslage.

Berlin, den 16.2.43

900000200

Die auch Ihnen zugeleitete Umfrage vom 16.1.43 hat im Wesentlichen folgendes Ergebnis:

- 1.) Ruhrchemie: Im Laborversuch Fe-Kontakt (mit Gehalt an Cu und Ca auf Kieselgur) entwickelt. Arbeitstemperatur 215-225°, brauchbar unter Bedingungen der Mitteldrucksynthese bei Kreislauf. Produkte sind olefinischer und etwas sauerstoffhaltiger als bei Kobalt. Annähernd gleiche Paraffinausbeute wie bei Kobalt. Halbtechnischer Versuch in Vorbereitung.
- 2.) Brabag: Laborversuche mit Fe-Kontakt, 15 atü und 200-280°, Gaszusammensetzung 1,6 CO : 1,0 H<sub>2</sub>. Ausbeuten wie bei Kobaltkontakt.
- 3.) Lurgi: Bester Fe-Kontakt erforderte 220° und 20 atü und gab 50-60 % Paraffinausbeute. Bei 10 atü erfordert Fe-Kontakt 245°, wobei annähernd gleiche Produkte wie bei Kobalt. Lurgi empfiehlt allmählichen Umbau der Niederdruckanlagen auf für Fe-Kontakt optimale Bedingungen und Einsatz freiwerdender CO-Mengen in die restlichen Anlagen.
- 4.) I.G. Farbenindustrie hat gleichfalls nur für Mitteldrucksynthese (bei 220-250°) brauchbare Kontakte entwickelt.
- 5.) Rheinpreussen: berichtet über halbtechnische Versuche mit Fe- und Fe-Cu-Kontakt, die mit bis 20 abm Sy-Gas/Std. durchgeführt sind. Gaszusammensetzung 1,6 CO: 1,0 H<sub>2</sub>. Ausbeute z.B. bei 205-230°, 12 atü, 27,5 atü kühlseitig = 158-170 g/Ncbm, dabei 135-145 feste und flüssige KW-Stoffe, 35-35 g/Ncbm Paraffin. Bei 220-245° und 36 atü kühlseitig würde Ausbeute 175-185 g, darin 50-55 g Paraffin erzielt. Olefine im Gesamtprodukt 65%, u.U. bis 80%. Der Kontakt wird für ohne Weiteres verwendbar in Drucköfen normaler Bauart erachtet. Ausserdem hat Rheinpreussen Versuche zur Synthese an Eisenkontakten in flüssigem Medium durchgeführt.

In Anbetracht der Wichtigkeit der Angelegenheit habe ich die Ruhrchemie A.G. gebeten, den halbtechnischen Versuch möglichst zu beschleunigen. Ferner wird Rheinpreussen Vorschläge zur Durchführung eines Betriebsversuches in der Kreislauf-Versuchsanlage bei Hoesch-Benzin und Schaffgotsch, wenn möglich auch bei Krupp, ausarbeiten.

Heil Hitler!  
 Im Auftrage  
 gez. Dr. Altpeter

Verteiler:

- 1) Rheinpreussen
- 2) Brabag, Dir. Hochschwender
- 3) Krupp, Dir. Müller
- 4) I.G. Ludwigshafen, Dir. Pier
- 5) Lurgi, Dir. Oetken
- 6) Ruhrchemie, Prof. Martin
- 7) Prof. Krauch/Dr. Ritter
- 8) RWIM, Dr. Fischer
- 9) OKW, Kpt. z. See Griebel
- 10) Dr. Kranepuhl
- 11) Dr. Altpeter
- 12) u. 13) Reserve
- 14) Tageshefter