

I. G. Ludwigshafen
Technische Abteilung

2169-22

30/4.03

An

Herrn *Herrn Dr. Fr. Winkler*
Dr. Friedrich

Op 10

Herrn Dr. Glath

210000128

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unser Zeichen	Tag
		15/M-Lap-	1. Juni 1939 We.

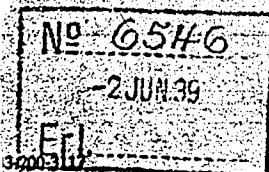
Betreff

F - Kohleanlage Hydrierwerk Scholven.

Bezugnehmend auf unsere Besprechung vom 31.5. in obiger Angelegenheit bitten wir Sie, den beigefügten Brief zu bearbeiten, da wir bei nochmaliger Durchsicht festgestellt haben, dass doch etwas eingehender auf den Chemismus der Angelegenheit eingegangen werden muss, als dies von uns aus möglich ist.

W. Hoffmann

Anlage:
1 Brief.



210000129

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft,
a. H. v. Herrn Dr. F. Winkler,
Ludwigshafen / Rhein.

-364 224/MA. 116. 11. 1939.

F-Kohleanlage für Hydrierwerk Schölvon.

Auf unser Schreiben vom 3.5., das wir an Herrn Dipl.-Ing. Lampo richteten, sind wir bis heute ohne Rückmeldung geblieben. Wir erfahren, sich Herr Dipl.-Ing. Lampo zur Zeit in Berlin so, dass sich damit diese Verzögerung erklären dürfte.

Wir wären Ihnen sehr zu Dank verpflichtet, wenn Ihr Herr Dr. F. Winkler bei uns noch einige Aufschlüsse geben könnte, die wir für die Beschreibung der von uns für das Hydrierwerk Schölvon anzubauenden F-Kohlereinigungs-Apparatur mitbringen zu müssen anzugeben, welche chemischen Umsetzungen bei der Behandlung des Ausdampfkondensates im Spitzkocher unter Hinzufügung von Natrium-Hydrosulfid und Chlorkalzium vor sich gehen. Wir würden es begrüßen, wenn Sie uns diese Vorgänge mit den entsprechenden chemischen Formeln erläutern würden (siehe 5. Absatz des Anlagenprotokolls). Da in der vorherzeitigen Besprechung angegeben wurde, dass der Verbrauch an Ammonium-Sulfid durch die entsprechende Menge Natrium-Hydrosulfid gedeckt wird, wäre es für uns interessant, zu erfahren, in welcher Weise sich dieser Vorgang, rein chemisch gesehen, abwickelt. Bei der Destillation der schwefelbeladenen Polysulfidlauge wissen wir nun, dass ein Zerfall in Ammoniak, Schwefelwasserstoff und Wasserdampf stattfindet, der bei der nachfolgenden Kondensation wieder rückgängig gemacht wird. Sollte diese unsere Ansicht, unzutreffend sein, so bitten wir um eine entsprechende Berichtigung.

Weiter ersuchen wir Sie, uns anzugeben, in welchen Konzentrationen sowohl die Natrium-Hydrosulfid-Lösung als auch die Ammoniumsulfid-Lösung und die Chlorkalzium-Lösung Verwendung finden und welche spezifische Vorteile für diese Lösungen in Frage kommen.

Da wir unser Angebot noch einige Wochen in die Hydrierwerke Schölvon geben wollen, wären wir für eine ungehinderte Fortsetzung dieses Schreibens dankbar.

Vor Abgang dieses Schreibens besuchten die Herren Dipl.-Ing. Göttsch und Dr. Köllner der I. G. Höchst-Mein und haben uns für

16.5.39.

I.G. Farbenindustrie A.G.

S.H.v. Herrn Dr. P. Winkler, Ludwigshafen

F-Kohlensäure für Hydrierwerk Schölvien

Kraft über eine Schwefelwasserstoff-Entfernungsanlage für 24 St.
 stündig mit einem Schwefelwasserstoffgehalt von 5 bis 6 g und einem
 c, 2 g org. sulfidem Schwefel, für eine Leistung von 60.000 m³/h.
 Die Herren interessieren sich insbesondere für eine F-Kohlensäure
 reinigung und werden sich deshalb direkt mit Ihnen in Verbindung
 setzen. Wir bitten Sie, bei dieser Gelegenheit zu prüfen, ob eine
 dieser Bedarfsfall, der im Anhang der I.G. liegt, für die Ent-
 fernung des org. sulfidem Schwefel durch Verwendung finden kann.
 Wir wären Ihnen dankbar, wenn Sie uns über die Kosten dieser Vor-
 richtung unterrichten würden, insbesondere, ob die die Vor-
 richtung Kohlefraktion werden.

mit besten Grüßen



40000131

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LÜDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Technische Abtlg., Lu,
z.Hd.v.Hr.Obering. Lampe, Lu 10.

Herrn Dr. Friederici

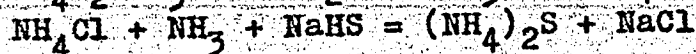
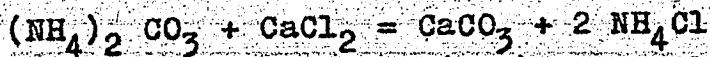
TB/N-Imp. 1.VI.1939

Frie/Op.324

7. Juni 1939.JÖ.

F-Kohleanlage Hydrierwerk Scholven.

Bei der Aufsättigung der F-Kohle mit Schwefel wird auch eine bestimmte Menge Ammonkarbonat zurückgehalten, welches bei der Extraktion der Kohle in die Ammoniumsulfidlösung übergeht und laufend entfernt werden muß. Es hat sich gezeigt, daß die Anreicherung im Ausdämpfkondensat besonders stark ist. Die Ausfällung des Karbonats erfolgt mit CaCl_2 unter Bildung von CaCO_3 und NH_4Cl . Letzteres wird dann mit NaHS zu NaCl und $(\text{NH}_4)_2\text{S}$ umgesetzt. Bei der späteren Destillation der Lösung geht das NaCl mit den Ablaugen fort. Die Formeln sind folgende:



(Ammoniak ist stets im Überschuß vorhanden)

Bei der Destillation der Polysulfidlösung verdampfen Ammoniak, Schwefelwasserstoff und Wasserdampf und werden in einem Kühler wieder zu $(\text{NH}_4)_2\text{S}$ -Lösung kondensiert. Die ablaufende Schwefelemulsion trennt sich in dem Sammelgefäß, aus welchem die überstehende, schwach salzhaltige Lösung kontinuierlich in den Kandel entspannt wird, während man den Schwefel periodisch in bestimmter Menge abläßt.

gez. Friederici.

gez. Winkler

210000132

Herrn Dr. Friederlei Op. z. Inf.

17. Juni 1941. R.

Op. 324

An Gas
Hydrierwerk Scholven A.G.,
z.Hdn.v.
Herrn Dr. Kronacher,
Geisankirchen-Buer,
=====

Sehr geehrter Herr Doktor!

Veranlasst durch Ihr Schreiben vom 7. Juni 1941 habe ich mich mit dem Betrieb Oppau in Verbindung gesetzt und gebe Ihnen folgendes bekannt:

Die für Ihre Anlage notwendige Mindestbelegschaft setzt sich je Schicht zusammen aus:

- 1 Schichtmeister
- 1 Erstmann
- 6 Mann,

- davon 2 Mann für Adsorber,
- 2 Mann für Verkechung,
- 2 Mann für Extraktion.

Ausserdem wird empfohlen, während der Tagschicht 3-3 Mann als Reserve für etwaige Beurlaubte oder Erkrankte, sowie zur Vornahme der Reinigungsarbeiten zu halten.

Ich hoffe, Ihnen mit diesen Angaben gedient zu haben und grüsse Sie bestens,

Ihr

F. Lampe