

240000152

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.

Stickstoff-Abteilung

Herrn Dr. Chr. Beck,
Waldenburg / Schles.
Mathildenhöhe

2169-25
30/403

Frz/Hä.

16.9.43

Wi/Op.51

9. Okt. 1943. C.

F- und M-Kohleadsorption Waldenburg.

Wir kommen auf unsere Aussprache mit Herrn Dr. Chr. Beck und auf Ihr Schreiben vom 16.v.M. zurück. Wir empfehlen Ihnen die F- und M-Kohle-Schwefelreinigung in Heydebreck zu besichtigen. Wir bitten Sie, uns mitzuteilen, wieviel M-Kohle-Absorber und etwa bis wann Sie diese aufstellen werden, damit wir uns mit der Herstellung der M-Kohle danach richten können.

Wir haben s.Zt. Herrn Dr. Sachsse gesagt, daß bei der jetzigen Anordnung der F- und M-Kohle in einem Absorber eine völlige Reinigung von COS nicht möglich ist. Sie können aber bei der jetzigen Anordnung wahrscheinlich die COS-Reinigung verbessern, wenn Sie das Gas, das jetzt mit 45° und mit Wasserdampf gesättigt in die Absorber geht, zwecks Wasserabscheidung kühlen (durch Wassereinspritzen auf 15° - 20°C ein gutes Stück vor den Absorbern wegen der Abscheidung der Wassertröpfchen) und das Gas unmittelbar vor den Absorbern wieder schwach anheizen (auf 25°-30°C Dampf-schlangen um die Rohrleitung).

gez.: Winkler

Ø an: Herrn Dr. Sachsse
----- Herrn Dr. Giller
Herrn Dr. Fiesch.

250000153

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

POSTANSCHRIFT DES ABSENDERS
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Waldenburg (Schlesien)

DRAHTANSCHRIFT
Ige Waldenburgschlesien

FERNSPRECHER 1940
Amt Waldenburg

Herrn
Dr. Winkler,
Generator-Versuche Gp.,
I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft,
Ludwigshafen a. Rhein
Op. 51

Ihre Zeichen Ihre Nachricht vom Unsere Nachricht vom Unsere Zeichen **WALDENBURG (SCHLES.)**
Frz./HM. 16. September 1943.

Betreff F- und M-Kohleadsorption Waldenburg:

Das aus unserer Spaltgasanlage kommende Gas enthält 10 - 15 mg CO₂/cbm und 60 - 80 mg H₂S/cbm. Zur Entschwefelung wird es durch Adsorber geleitet, welche zum Teil mit F-Kohle, zum Teil mit M-Kohle beschickt sind. Das Gas passiert zuerst eine 900 mm starke F-Kohleschicht, dann eine 300 mm starke M-Kohleschicht; beide Schichten liegen unmittelbar aufeinander. Das Gas gelangt mit einer durchschnittlichen Temperatur von 45° in die Adsorber; es ist praktisch mit Wasserdampf gesättigt. Während nun der in Form von H₂S vorliegende Schwefel restlos entfernt wird, ist das bei dem als CO₂ vorliegenden Schwefel nicht der Fall; das die Adsorber verlassende Gas enthält 4-8 mg CO₂/cbm. Da dieses CO₂ für die Methanolsynthese störend ist, beabsichtigen wir, die Adsorberanlage umzubauen. Wir wollen die vorhandenen Adsorber ausschließlich mit F-Kohle füllen, das Gas dann in einen Kühler auf etwa 10-15° abkühlen und trocknen und es dann in neu zu beschaffenden Adsorbern über M-Kohle führen.

Wir bitten Sie, uns mitzuteilen, ob nach Ihren Erfahrungen durch eine derartige Fahrweise eine völlige Entfernung des CO₂ zu erwarten ist.

[Handwritten signature and notes]

