

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAF  
Stickstoff-Abteilung

Einschreiben

An den  
Generalbevollmächtigten für  
Sonderfragen d. anem. Erzeugung  
zu Hdn. v. Herrn Regierungsrat  
Dr. Altpeter.

B E R L I N 9  
Searlandstr. 126

NO/Op.190  
1363

16. Febr. 1943. C.

Unter Bezugnahme auf die Besprechung zwischen Herrn Regierungsrat Dr. Altpeter und unserem Herrn Dr. Krekeler senden wir Ihnen beifolgend die uns mit Schreiben vom 25.11.42 zurückgereichten Unterlagen und ergänzen diese in Hinblick auf die bestehenden Schwierigkeiten in der Kobaltversorgung, wie folgt:

Sie haben schon in den früheren Eingaben darauf hingewiesen, daß unser Verfahren auch für die Umstellung bestehender Anlagen von den bisher verwendeten Kobalt-Kontakten zu den leichter zugänglichen und einfacher herstellbaren und regenerierbaren Eisenkontakten von Wichtigkeit sein dürfte. Das scheint durch die inzwischen eingetretene Entwicklung noch akuter geworden zu sein, sodaß wir hoffen, daß die von uns vorgeschlagene Anlage jetzt zur Ausführung kommt.

Nach unserem Verfahren kann mit einer Ausbeute von 145-150 gr Gesamtprodukt pro 1 Mol  $CO+H_2$  gerechnet werden. Dieses Gesamtprodukt besteht aus

13 - 15 %	Gesamtkohlenwasserstoffen (80 % Olefine)	
32 - 35 %	Benzinfraktion,	Siedebereich bis 175°
18 - 20 %	Mittelfraktion,	" 175-320°
10 - 12 %	Weichparaffinfraktion,	" 320-400°
16 - 18 %	Hartparaffin	
5 - 6 %	Alkohole (vorwiegend Athylalkohol)	

Bezüglich der Produkte ist hier noch zu den in der Baureiferklärung gemachten Angaben anzuführen, daß die Produkte, die mit Eisen erhalten werden, wohl allgemein einen stärker olefinischen Charakter haben als die mit Kobaltkontakt gewonnenen. Dies trifft auch für die Produkte unseres Verfahrens zu. Dies ist in vieler Hinsicht ein Vorteil, so liefern die Gesamtkohlenwasserstoffe bei der Polymerisation einen erheblichen Anteil von hochwertigen Benzin und die für die Waschlittelherstellung in Frage kommenden Fraktionen kommen dadurch auch für die direkte Sulfurierung in Frage. In anderen Fällen wird der Olefingehalt die Aufarbeitung der Produkte nicht grundsätzlich erschweren, da ja auch die Mitteldruckole der Fischer-Synthese mit Kobaltkontakten ebenfalls schon einen beachtlichen Olefingehalt aufweisen.

280000162

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.  
Stoff-Abteilung Oppau

Das erhaltene Paraffin haben wir bereits probeweise in unserer Paraffin-oxydation verarbeitet. Hier waren, wie auch sonst bei neuen Paraffin-sorten Abänderungen der Vorbehandlung zweckmäßig.

Der wichtigste Punkt, der in der vorgeschlagenen Neuanlage zu klären ist, ist das Verhalten eines Ofens von großem Durchmesser, in wir von den jetzigen kleiner Ofeneinheiten (1,5 m<sup>3</sup> Ofen in der ersten Verfahrungsstufe und 0,2 m<sup>3</sup> Ofen in der zweiten Stufe) keinen Schluß auf die gleichmäßige Verteilung des Gases über den ganzen Querschnitt ziehen können, nach denen und für die 2. Stufe noch die ausreichenden technischen Erfahrungen, die in der geplanten Versuchsanlage erst gewonnen werden sollen.

Nach der Sachlage möchten wir empfehlen, das Bauvorkater. B. schleunigst in Gang zu setzen, damit im Bedarfsfalle, der heute schon als dringlich vorauszuscher ist, die Vorarbeiten zur Verfertigung stehen.

I.G.F. ...  
gez. ppa. Götzl      gez. ppa. Schlecht

Anlagen.