

fr. Krupp

Berlin, den 16. 2. 43

Geheim

Abstrakt:

Der Beauftragte für den Vierjahresplan
Der Generalvollmachtigte für
Sonderfragen der chemischen Erzeugung
MinStl. P. Dr. Alt/Schw/25
306.43g
Betr. Kobaltversorgungsanlage.

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 Os auf Kieselsäure) 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.) **Erabag:** Laborversuche mit Fe-Kontakt, 15 atü und 200-280°, Gesamtzusammensetzung 1,6 CO, 1,0 H₂. Ausbeuten wie bei Kobaltkontakt.
- 3.) **Lurgi:** Bester Fe-Kontakt erforderte 220° und 2e 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 freierwerdender CO-Mengen in die restlichen Anlagen.
- 4.) **I. G. Farbenindustrie** hat gleichzeitig nur für Mitteldrucksynthese (bei 220-250°) brauchbare Kontakte entwickelt.
- 5.) **Rheinpreussen** berichtet über halbtechnische Versuche mit Fe- und Fe-Cu-Kontakt, die mit bis zu 20 atm Sy-Gas/Std. durchgeführt sind. Gesamtzusammensetzung 1,6 CO, 1,0 H₂. Ausbeute z. B. bei 20-250° 12 atü, 27,5 atü kühlseitig = 130-170 g/Std. Neben, dabei 135-145 g feste und flüssige KW-Stoffe, 35-35 g/Std. Neben Paraffin. Bei 220-245° und 30 atü kühlseitig wurde Ausbeute 175-185 g, darin 50-55% Paraffin erzielt. Olefine im Gesamtprodukt 65%, n.o.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 Betriebsversuchs in der Kreislauf-Versuchsanlage bei Hoesch-Bensin und Schaffgotsch, wenn möglich auch bei Krupp, anarbeiten.

Heil Hitler!
In Auftrage
gen. Dr. Altpeter

Verteiler:

- 1) Rheinpreussen
- 2) Erabag, Dir. Hochschmidler
- 3) Krupp, Dir. Müller
- 4) I. G. Ludwigshafen, Dir. Pies
- 5) Lurgi, Dir. Götken
- 6) Ruhrchemie, Prof. Martin
- 7) Prof. Krusch/Dr. Ritter
- 8) HWM, Dr. Fischer
- 9) OKV, Kpt. a. D. See Griebel
- 10) Dr. Krause
- 11) Dr. Altpeter
- 12) u. 13) Esser
- 14) Torgler