

Oberhausen-Holtzen, den 22. Januar 1941.

Herrn Prof. Dr. Martin,  
Herrn Dr. Hagemann,  
Herrn Dir. Alberts,  
Herrn Heger.

Von der Druckversuchsanlage erhielt ich am 2. 1. 1941 ein Kreislauf-Produkt aus Ofen 10 (10. Füllung) der MD-Synthese mit Wassergas im Kreislauf 1 + 3 für die Erprobung auf Eignung zur Schmierölherstellung.

Die angeführte Polymerisat-Versuche sind unter den gleichen Bedingungen durchgeführt wie, aus den vorhergehenden Berichten hervorgeht.

Das Kreislaufbenzin kann mit dem Produkt vom 3. Sept. 1940 von Ofen 10 verglichen werden. Das Produkt vom 2. 1., das bei 20 % Überlast gewonnen wurde, ergibt etwas weniger Oel mit einer höheren Polhöhe. (1,62 zu 1,72).

*Sollte Sie weitere Fabrikationen  
andere Öle für sich selbst haben  
auch sollte in Bezug*

*J. Heger*

## Kreislauflaufbenzin vom 2. Januar 1941 von Ofen 10 (10. Füllung) MD-Synthese im Kreislauf 1 + 3

Gesamtprodukt	Fraktion bis 150 °C	150 - 220 °C	220 - 270 °C	Fraktion bis 280 °C
D 15 = 0,737	Olefine 60,0%	Olef. 52,5 %	Olef. 45,0%	Olef. 55 %
Siedebeginn = 55,0 °C	U m s e t z u n g e n			
bis 50 °C = 2,0 %				
60 = 6,0 %				
70 = 11,0 %				
80 = 17,0 %				
90 = 22,0 %				
100 = 28,0 %	D20 der ob. Schicht 0,798	0,792	0,800	0,795
110 = 30,0 %	bis 150 °C 33,2%	bis 180 °C 21,9%	bis 220 °C 1,0%	bis 180 °C 29,0%
120 = 36,0 %	Restolefine 5,0%	180-220 °C 26,3%	220-270 °C 57,4%	180-220 °C 11,2%
130 = 38,0 %	150-180 °C 7,5%	Restolef. 10,0%	Restolef. 12,0%	220-280 °C 5,6%
140 = 42,0 %	180-345 °C 8,2%	220-345 °C 8,8%	270-345 °C 5,8%	Restolef. 10,0%
150 = 47,0 %	345-370 °C 1,7%		345-370 °C 4,2%	280-345 °C 8,9%
160 = 51,0 %				345-370 °C 3,6%
170 = 55,0 %	Oelmenge 48,7%	Oelmenge 40,4 %	Oelmenge 30,5%	Oelmenge 43,5 %
180 = 57,0 %				
190 = 60,0 %	D20 0,843	D20 0,848	D20 0,847	D20 0,849
200 = 65,0 %				
210 = 69,0 %	V50 8,37°E	V50 13,56°E	V50 10,68°E	V50 9,26
220 = 72,0 %				
230 = 75,0 %	V.P.H. 1,95	V.P.H. 1,64	V.P.H. 1,64	V.P.H. 1,72
240 = 77,0 %	Jodzahl 35,3	Jodzahl 30,3	Jodzahl 22,1	Jodzahl 28,0
250 = 80,0 %				
260 = 86,0 %				
270 = 85,0 %				
280 = 89,0 %				
290 = 90,0 %				
300 = 92,0 %				
310 = 94,0 %				
320 = 95,0 %				
330 = 95,5 %				
340 = 96,5 %				
350 = 98,0 %				
360 = 100,0 %				
Im Vergleich zum Produkt vom 3.9.-40. Ölmenge	50,3 %	46,3 %	30,0	42,8 %
V.P.H.	1,78	1,57	1,51	1,62