

3451-30/5.01-44

5.

Aktennotiz

Über die Besprechung mit

Verfasser: Schmidt

in Holten am 28.2. 1944

Durchdruck an:

- Herr Prof. Dr. Martin
- " Dir. Dr. Hagemann
- " Dir. Waibel
- " Dir. Dr. Biederbeck
- " Dr. Dahm
- " Dr. Feist
- " Dr. Gehrke
- " Dr. Roelen
- " Schmidt
- Registatur

- Anwesend:
- Herr Dir. Dr. Hagemann RGH
  - " Dir. Waibel "
  - " Dir. Dr. Biederbeck "
  - " Dr. Dahm "
  - " Dr. Feist "
  - " Dr. Gehrke "
  - " Dr. Johswich Kf.Lü.
  - " Laube "
  - " Dr. Roelen RGH
  - " Schmidt "

Zeichen: Datum:  
Scht/The. 8.3.1944

12.12

Betrifft: Kieselgur- und Kontakt-Lieferungen.

Die in der Erfahrungsaustausch-Sitzung vom 12.1. d.J. geäußerte Vermutung, dass sich, durch die Verwendung zweier Gursorten, vornehmlich die mit Buscherhof-Rüstgur hergestellten Kontakte anders und zwar schlechter in der Synthese verhalten, veranlasste Hagemann, auch aufgrund der Reklamationschreiben von den TW-Hoesch und Krupp, eine Handreise zu sämtlichen Synthesen, um sich von diesen an Ort und Stelle über die Beschaffenheit und Aktivität unserer Kontakte berichten zu lassen.

Bei der Hoesch-Reklamation konnte durch den Einbruch von Schwefel das Absinken der Ausbeuten begründet werden; wie es evtl. auch möglich sei, dass die Buscherhof-Gur Unregelmäßigkeiten hineingebracht habe. Hauptsächlich hat wohl aber eine unglückliche Verkettung verschiedener Umstände das Absinken der Ausbeuten nach sich gezogen und könnte so im wesentlichen unserem Kontakt nicht die Schuld gegeben werden. Da Hoesch nun aber versucht, sowie Syntheseschwierigkeiten auftreten, diese unserer Kontaktqualität zuzuschreiben, ist nach schriftlicher Beantwortung der Reklamation, das TW in Kürze erneut wieder aufzusuchen, um klipp und klar dort die festgestellten Zustände auf den anderen Synthesewerken bezüglich unserer Kontaktqualität aufgrund der gesammelten Erkenntnis unserer Rundreise darzulegen.

Krupp hat zwar festgestellt, dass der Kontakt im allgemeinen nicht mehr so aktiv ist, aber beide Gursorten sich in den Kontakten absolut gleich bewähren. Als wesentlich erscheint ihm die Temperaturbelastung und in diesem Zusammenhang die spezifische Ausbeute.

Victor hat gegen die Qualität unserer Kontakte absolut nichts einzuwenden, außer dass er kleine Schönheitsfehler, wie die der weißen Kontakt-Körper z.B., die zeitweise schon mal gesandt werden, bemängelt. Aufgrund der Einführung der Fahrweise Essener Steinkohle sind die Ausbeuten auf diesem Werke wesentlich gestiegen.

b.w.

Bei Rheinpreussen jedoch hatte die Einführung der Fahrweise Essener Steinkohle einen negativen Erfolg, sodass dieses TW zu seiner alten Fahrweise zurückkehren wird. Über die Kontaktqualität wurde nachteiliges nicht erwähnt.

Unregelmäßigkeiten in der Synthese Essener Steinkohle wurden keineswegs auf die Kontaktqualitäten zurückgeführt.

Auch arbeiten die Buscherhof-Gur-Kontakte in der Bruckanlage unseres TW-Betriebes absolut zufriedenstellend. Es wird von Hagemann in diesem Zusammenhang nochmals besonders betont, dass unsere Anlage stets weiter mit den besten Kontakten zu beliefern ist.

Zusammenfassend ist nun der Beweis erbracht, dass sich die Buscherhof-Gur, aufgrund der schwankenden Rüttelgewichte, unangenehmer als die Oberher-Jur in Betrieb für die Kontakt-Herstellung verarbeiten lässt, sie sich aber keineswegs nachteilig auf die Aktivität der Kontakte auswirkt. Roelen arbeitet, um das betriebliche Verfahren zur Einstellung der Kobaltdichte zu vereinfachen, ein Nass-Schleuder-Volumen-Verfahren aus, nach dem tabellarisch, jeweilig nach der entsprechenden Gurqualität, ein Faktor abgelesen werden kann, mit dessen Hilfe dann die entsprechend zuzusetzende Kieselgurmenge leicht zu errechnen ist.

Weiterhin wurde festgestellt, dass die seinerzeit im Ausweichverfahren in die westdeutschen Synthesen eingesetzten Brabag-120 er-Gur-Kontakte besser waren, als die mit Röstgur hergestellten der RCH. So ist das Korn härter und staubfester gewesen. Johsrich erwähnt jedenfalls, dass bei der Einführung der Röstgur sich die Kornfestigkeit schlagartig noch erhöht hat; aber für die Behandlung des Grünkornes, im Gegensatz zu Holten, nicht Säcke, sondern Fässer in Litzendorf verwandt werden, durch die naturgemäss das Korn beim Transport nicht so beansprucht wird. Gehrke bemerkt, dass wir in Balde durch die Einführung der Transporthunte, die mit 10 Stück in Kürze vorab geliefert werden sollen, eine Verbesserung zugunsten der Kornfestigkeit schaffen werden; wie Roelen entsprechend weiteres Material über die physikalische Beschaffenheit der Röstgur herbeizuschaffen, bemüht bleiben wird.

Ausser einer zusätzlichen Reinigung als Schlussfällung der Kobaltlösung bei der Brabag, muss als weiterer Grund für die bessere Kontaktqualität auch der Reduktionswert massgeblich in Betracht gezogen werden. So glaubt Feisot, dass ein solcher von 45 - 55 % vorteilhafter wäre, als der unsere von 40 - 50 %. Von der Brabag werden wir uns die Werte zeigen lassen, sie studieren, um dann evtl. Abänderungen zugunsten einer noch besseren Kontaktqualität vorzunehmen.

Sonderwünsche jedenfalls, wie die von Hoesch zur Herstellung einer 2-3 mm Körnung können auf keinen Fall mehr zu Ungunsten der anderen Kontaktbezieher berücksichtigt werden, zumal für die Folge, erstmalig ab 1. April d.J. durch die Einführung des Schiffenorkornes mit täglich 1/2 Ofenfüllung, das Kontakt-Korn sowieso einheitlicher und fester wird. Ausserdem wirkt sich diese Herstellung noch auf einen geringeren Kieselgurverbrauch günstig aus.

Da für die Beschaffenheit der Röstgur ein wesentliches Merkmal bei der Herstellung, ein gleichmässiges Temperaturfahren in den Röstöfen ist, strebt Biederbeck ein solches von 840 auf 900<sup>o</sup> herauf zu, (das er 1.) die Instandsetzung der Röstöfen-Temperaturreiber durch unsere Betriebskontrolle veranlasst. Eine weitere Möglichkeit die Temperatur gleichmässig im

Ofen zu halten, soll den Röstofen-Betrieben auch dadurch noch gegeben werden, dass sie die Guren in der Nass- und Frost-Fetter-Periode durch einen von uns neu zu beschaffenden - bereits angebotenen - Trockner vortrocknen können. Die durch diese Massnahmen dann einsetzende Temperaturgleichmässigkeit wird die nachgewiesenen Kurvenspitzen in den Schwankungen aufheben und nur dann noch periodisch auf einen längeren Zeitraum möglicherweise erschollen lassen.

Zum Schluss behandelte Hagemann noch den Wunsch der Brabag bei ihrer Umstellung auf Röstgur, ausschliesslich nur Oberohs-Gur beziehen zu dürfen. Er wurde abgelehnt, da bei den Synthesewerken der Oberohs nicht im Geringsten anders verhält und besonders auch keine schlechtere Kontraktion zeitigt. Sollte sich daher die Brabag nicht entschliessen können, auch Buscherhof-Gur in ihre Synthese einzusetzen, sind die Verhandlungen für den Weiterbezug von 120 er-Glühgur mit der Lieferfirma anzustreben. Die Reichsstelle für Steine und Erden ist entsprechend zu unterrichten, ob sie noch bei der BBA auf die Umstellung der Röstgur besteht.

Auf die Frage an Jehnrich, als Betriebsleiter der Kf.M., zu welcher Gur er sich unter den besprochenen Umständen entschliesst, gab er zu verstehen, dass er zwar nicht dauernd auf die Oberohs-Gur verzichtet, aber wegen der Einseitigkeit im Betriebe nur ausschliesslich in 1944 mit Buscherhof-Röstgur fahren möchte und meldete einen Monatsbedarf von 125 bzw. 150 t an. In den für 1944/45 infolgedessen maximal anzuliefernden 1800 t also ist ein zusätzlicher 2 Monatsbedarf als Lagervorrat onthalten, welcher auch auf Anregung von Weibel für die Motorfabrik Holten eingelagert werden sollte. Biederbeck und Schmidt werden aufgefordert, in der hiesigen Umgebung rechtzeitig einen zusätzlichen Lagerraum für noch rd. 400 t ausfindig zu machen und zu mieten, damit durch die erhöhten Guranlieferungen dem Verbrauche entsprechend, keine Einlagerungsschwierigkeiten entstehen.



Herrn Dir. H a g e m a n n .

Betr.: Buscherhof-Rüstgur.

In der Besprechung am 11. ds.M. hat Gehrke die Qualität der Buscherhof-Rüstgur bemängelt, und zwar im wesentlichen mit folgender Begründung:

1. Das Litergewicht steige seit einiger Zeit dauernd an.
2. Das Litergewicht habe früher nicht nur tiefer gelegen, sondern auch keine störenden Schwankungen zwischen den einzelnen aufeinander folgenden Ladungen gezeigt. Neuerdings lägen die Litergewichte aufeinanderfolgender Ladungen jedoch in einer Weise mal höher und mal tiefer, wie dies früher nicht der Fall gewesen sei und wodurch das richtige Einstellen der Co-Dichte erschwert werde.
3. Neuerdings sei in der Buscherhof-Rüstgur ein erhöhter Eisengehalt festgestellt worden, und zwar als Gesamtisengehalt.

Unsere Ermittlungen haben hierzu inzwischen folgendes ergeben:

1. Es ist richtig, dass die Buscherhof-Gur einmal ein Ansteigen des Litergewichtes gezeigt hat. Das war aber nicht vor kurzem, sondern bereits im Jahre 1942 der Fall, worauf sich auch die von Gehrke vorgelegten Kurven besogen (siehe Fotokopie in der Anlage).  
Ausserdem ging dieser Anstieg nicht von normalen Werten zu unerlaubt hohen Werten. Vielmehr lagen die Litergewichte der Buscherhof-Gur im Jahre 1942 zunächst unterhalb unserer Richtlinien-Zahlen. (Vergleiche die anliegende Übersicht mit den Richtlinien).
2. Aus der anliegenden Aufstellung über die Litergewichte der gelieferten Buscherhof-Guren geht hervor:
  - a) Im Jahre 1943 waren die Litergewichte durchaus normal und zufriedenstellend, sowohl nach ihrer Höhe als auch hinsichtlich der Schwankungen. Letztere können in Anbetracht einer Fehlergrenze von  $\pm 5\%$  der Bestimmungsmethode nicht beanstandet werden und sind von Jahr zu Jahr so gewesen.
  - b) Die beiden Lieferungen in 1944 zeigen eher fallende als steigende Tendenz.
3. Der Eisengehalt der Buscherhof-Guren ist ebenfalls als normal zu bezeichnen.  
Der lösliche Anteil lag immer innerhalb der Richtlinien.  
Der Gesamtgehalt ist uns seit langem als bei etwa  $6 - 8\% \text{ Fe}_2\text{O}_3$  liegend, aber für die katalytische Wirksamkeit nicht entscheidend bekannt.
4. Unsere Laboranten haben keine einzige Ladung durchgehen lassen, welche nicht den Richtlinien entsprechen hat.

Dir.: Bd.  
Gr.  
H.  
Lb.  
Schmidt

Roe

Litergewichte von Buscherhof-Rüstguren laut Mitteilung  
des Betriebslabors der Katorfabrik.

1942

6.6.	78	11.7.	72	1.9.	87	9.12.	97
8.6.	79	12.7.	75	3.9.	90	14.12.	84
8.6.	80	13.7.	75	8.9.	88	18.12.	88
9.6.	77	14.7.	66	10.9.	80		
9.6.	74	18.7.	79	9.10.	92		
11.6.	91	20.7.	68	14.10.	85		
11.6.	74	6.8.	85	19.10.	94		
13.6.	75	9.8.	77	30.10.	91		
14.6.	71	11.8.	78	4.12.	89		
15.6.	79	13.8.	74	8.12.	94		

1943

1.2.	104	5.5.	90	17.8.	88	11.10.	109
8.2.	104	12.5.	87	24.8.	86	14.10.	109
8.2.	97	16.5.	93	30.8.	92	18.10.	99
20.2.	91	19.5.	102	2.9.	98		
27.2.	105	31.5.	91	6.9.	89		
3.3.	91	2.6.	92	12.9.	106		
3.3.	86	5.6.	90	14.9.	94		
10.8.	104	9.6.	92	19.9.	91		
10.3.	93	14.6.	85	24.9.	111		
2.4.	100	26.6.	95	29.9.	93		
23.4.	89	8.7.	89	5.10.	94		
27.4.	97	7.8.	94	7.10.	93		
29.4.	91	16.8.	96	10.10.	100		

1944

7.2.	96
10.2.	88



Richtlinien für die Beurteilung von Kieselguren  
für katalytische Zwecke.

	<u>Glühgur</u>	<u>Röstgur</u>
1) <u>Litergewicht</u> ..... g/L	120-150	80-120
2) <u>Sandgehalt</u> (nach Schulze-Harkort)..... %	unter 2	unter 2
3) <u>Säurelösliches</u> (Höchstwerte nach ein- stündigem Kochen von 1 Teil Gur in 5 Teilen 25%iger Salpetersäure):		
Eisen ..... % Fe	1	1,7
Aluminium ..... % Al	0,1	0,4
Kalk ..... % Ca	0,2	0,2
Schwefelsäure ..... % SO <sub>4</sub>	0,4	0,6
4) <u>Glühverlust</u> (Höchstwerte nach ein- stündigem Glühen bei 1000°-1050°):..... %	0,5	2,5

Holten, den 24.2.1943

Bü  
He  
Ros

# Aktennotiz

Über die Besprechung mit

Verfasser:

Schmidt

Durchdruck an:

in Koltzen am 7. 19 11. 2. 44

Anwesend:

Herrn Dir. Dr. Hagemann  
" Dir. Dr. Biederbeck  
" Dr. Dahn  
" Dr. Gehrke  
" Laube  
" Dr. Roelen  
" Schmidt

Herrn Prof. Dr. Martin  
" Dir. Dr. Hagemann  
" Dir. Waibel  
" Dir. Dr. Biederbeck  
" Dr. Dahn  
" Dr. Gehrke  
" Laube  
" Dr. Roelen  
" Schmidt  
Registrator

Zeichen:

Datum:

Scht.

14.2.1944

Betrifft:

## Kieselgur- und Kontakt-Lieferungen.

Der Grund für die Besprechung waren eine Meldung vom IW. Hoesch und Krupp um die Kontakt-Qualität, die in der letzten Zeit nachgelassen hat. Bei der Fabrikations-Prüfung ist als Grund hierfür die schwankende Qualität der jetzt verwendeten Buscherhof-Rüstgur in Erwägung gezogen worden. Nach einer Zusammenstellung von Herrn Dr. Gehrke ist zu erkennen, daß sich diese Gur-Qualität hinsichtlich ihres Rüttelgewichtes und Eisengehaltes seit dem Sommer 1942 verschlechtert hat, wenn sie sich auch noch in den Grenzen der von uns angegebenen Qualitäts-Bedingungen hält. Ausserdem zeigt aber die Zusammenstellung, daß die Schwankungen dieser Werte unverhältnismäßig groß sind und es ist deshalb nach der Erklärung des Herrn Dr. Gehrke, im Betriebe sehr schwer, den Kobalt-Gehalt der Kontakte gleichmäßig zu halten, sodas sich dieser des öfteren in den Grenzen von 930 bis 1000 kg/Ofenfüllung bewegte. Allerdings lassen sich bei der katalytischen Prüfung dieser Massen schlechtere Kontraktions-Ergebnisse nicht nachweisen. In Anbetracht der Tatsache, daß die einzelnen Synthesewerke nicht nach den gleichen Methoden arbeiten, sieht Herr Dir. Dr. Hagemann, trotz der Aktivitäts-Ergebnisse, doch die Möglichkeit einer Ursache für die geadelten Rückgänge der Ausbeuten bei Hoesch und Krupp in der schwankenden Qualität der verarbeiteten Buscherhof-Rüstgur und fragt, welche Massnahmen zu ergreifen wären, um aus den angelieferten Rüstguren, durch Vorbearbeiten, eine gleichmäßigere Ware für die Fabrikation der Kontakte zu erhalten.

Es wird daraufhingewiesen, daß die Lagerung der Guren in den Gruben die Lieferung einer gleichmäßigen Qualität nicht zulässt und daß vor allem die Guren von Oberohr und Buscherhof qualitätsmäßig wesentliche Unterschiede aufweisen.

Es könnte daher nur durch Vermischung dieser beiden Guren eine annähernd gleiche Qualität erzielt werden. Da aber eine solche Vermischung, wie die bei der 1200er-Gur swangeweise beim Glühprozess in Unterlauf vorgeschrieben werden muß, schwierig ist, schlägt Herr Laube vor, die Gründe für die Verschlechterung der Buscherhof-Rüstgur durch



persönliche Inaugenscheinnahme an Ort und Stelle zu prüfen und auf die Vereinigte Deutsche Kieselgührwerke G.m.b.H.-Hannover einzuwirken, daß für uns benötigte Rohmaterial mit besonderer Sorgfalt auszusuchen. Wenn die Buscherhof-Rüstgur wieder in ihrer Zusammensetzung an der unteren Grenze unserer Qualitätsanforderung liegt, so dürfte keine Schwierigkeiten zu erwarten sein, da ja diese Gur schon nahezu 2 Jahre für die Kontakt-Herstellung verwendet wird, ohne daß solche gemeldet wurden.

Es wurde daher verabredet, daß die Herren der Katorfabrik mit Herrn Dr. Rosten zur VdK fahren, um dort neuerlich energisch auf die sorgfältigste Auswahl der für uns zur Verwendung kommenden Rohgur hinzuweisen.

Außerdem wird Herr Dr. Rosten sofort unseren Laboranten in Zuster anweisen, die Übernahme jeder Rüstgur, die -nach seiner Untersuchung- nicht unseren Bedingungen entspricht, abzulehnen.

Eine weitere Frage ist die Verwendung von Rüstgur anstelle der bisher verarbeiteten 120er-Glühgur bei der Brabag. An die ist mehrfach das Ersuchen gestellt worden in ihrer Synthese-veranschaulichung mit Rüstgur hergestellte Kontakte zu fahren, das ist geschehen, allerdings wurde hierfür ausschließlich diep.E. willkürlich aus der Grube Oberche sogenanntes Rüstgur verwendet. Nach einer neuerlichen Erklärung ist die BBA nun auch bereit, nach Beendigung ihrer Betriebsversuche, in Zukunft nur noch Rüstgur zu verwenden und betrachtet so, nach Auslieferung der restlichen 180 t 120er-Glühgur in den Monaten Februar und März 1944, die Weiterbelieferung von Schwarzhöhe mit 120er Gur als beendet. Unserem Ersuchen aber, nicht nur Oberche sondern auch Buscherhof-Gur einzusetzen, glaubt sie nicht verantworten zu können, da sie diese Gur noch nicht in Großversuch eingesetzt hat. Andererseits weigert sie sich nun jetzt noch vorgeschlagene Großversuche mit Buscherhof-Rüstgur durchzuführen, da angeblich diese Gursorte von unseren Vertretern bei der Erfahrungsaustausch-Sitzung am 12. Januar d.J. als unbrauchbar für die Kontakt-Herstellung bezeichnet wurde. Sowohl Herr Dir. Dr. Hagemann als auch Herr Dr. Gehrke, die in diesem Zusammenhang in einem Schreiben der BBA genannt werden, weisen es aber zurück, eine solche Angabe gemacht zu haben. Hg. wird daher diese Angelegenheit bei der BBA schriftlich richtig stellen.

Nach Durchsprache der Liefermöglichkeiten der VdK wurde beschlossen, die anfallenden Rüstguren von Oberche und Zuster, entsprechend dem Verhältnis des Verbrauches, auf die 3 Katorfabriken aufzuteilen - sofern nicht zwischen den 3 Katorfabriken, unter Berücksichtigung des bereits von KFII ausgesprochenen Wunsches in Zukunft nur noch Buscherhof-Rüstgur verwenden zu wollen, ein anderer Kodus der Aufteilung vereinbart wird. Sollte die Brabag trotzdem auf ihren Standpunkt beharren nur Oberche-Gur verarbeiten zu wollen, so soll mit der Kieselgur-Industrie G.m.b.H. Unterläß eine Weiterbelieferung von 120er-Glühgur an die BBA vereinbart werden und zwar solange, bis in Schwarzhöhe die mit Buscherhof-Rüstgur eingesetzten Großversuche die Brauchbarkeit auch dieser Gursorte erwiesen haben.