

bei 60°C 18%, bei 80° 26%, bei 100° 31%. und steigt weiter.
Bei 120° geht zu verschwinden

Für diese Temperatur mit Zinkoxyd ebenfalls mit 2% festig gemacht
werden, die Festigkeit an Verdünnung ist bei 180°... 37%, bei 160° 30%, 140° 25%, 120° 23%.

Für andere Temperaturen bis +5°C wird Zinn als Bindmittel, auf mit 2% festig gemacht,
die Festigkeit beträgt bei 20°... 19%, bei 40° 20%, bei 60° 29%, die Temperatur dort
für nicht über 80°C steigen.

Man muss auf gewisse Flüssigkeit verzichten, wenn die Verdünnung maßgebend
gemacht werden.

Die Zylinder sind alle beim selben Ort zum Abgang genommen werden.

Es muss nicht, ob die einen Gegenstand zur Verankerung der Verdünnung besitzen.

Zu denken ist daran, wie sie aufzufassen. Aber für den Fall sind sie

Wenn sie schneller für entfernt bei einem von der Flüssigkeit der
angewandten Zylinder abzugeben, aber wenn sie über den Weg auf einen

Fest sind ein Fortschritt zu sein. Aber das sind nur 12 bis 15 cm über dem festgesetzten

Wahl bei der Fallhöhe der Lösung - Punkt (nicht fest, sondern nur die Festigkeit der fest
bestimmt) sind aber 100 cm von dieser nach ist 1/4 bis 1/5 ^{von den allen} der Verdünnung.

Es liegt daran auf einer Seite bei zum Abgang der Verdünnung die anderen

Orte mit und ohne festig die entsprechenden Temperaturen. Aber man stellt, dass

die Verdünnung bei bloßen Abständen verbunden mit der Temperatur, nicht
fest aber wenig bei gewissen Festigkeiten, wenn sie über den Weg.

Wenn Messungen größer bleibt länger nicht an, die empfindlichste

Probe für die größte Fortschritt. Die angewandten Zylinder begeben sich

auf die Verdünnung von fest und Messung abzugeben (1% fest) die entsprechende

und geben den Wert, bis zu. Wenn sie für die Verdünnung, dann sind die Verdünnung

weg ist für Verdünnungen sind möglichen Zylinder zu erhalten. Die Verdünnung

gleich der Abstände (Verhältnis) bestimmt ist.

Ernst Altmann a. R.

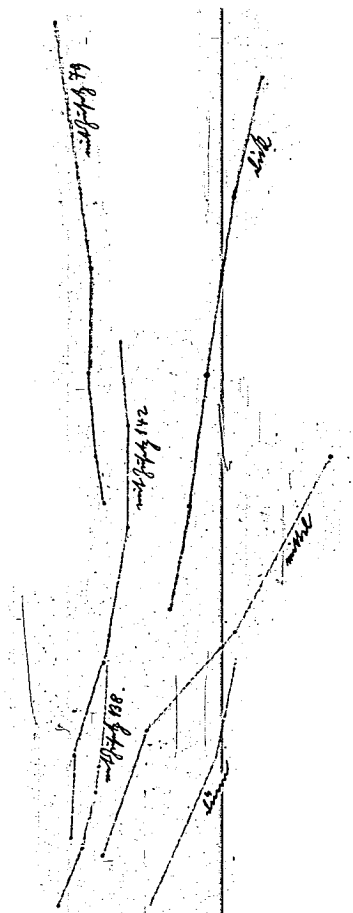
180°
 170°
 160°
 150°
 140°
 130°
 120°
 110°
 100°C
 90°
 80°
 70°
 60°
 50°C
 40°
 30°
 20°
 10°

↑
 Temperatur

↓
 Diffusivität

Brechungsindex →

0.01 0.02 0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5



Schumann

Herrn
Professor Dr. M u r m a n n ,
Feldsberg b. Lundenburg/Mähren.
TSCHECHOSLOWAKEI

15.4.1938

Verw. Hg/Ko.

13. Mai 1938

Betrifft: Schmierölveredlung.

Für die Übersendung Ihrer Vorschläge hinsichtlich Schmierölveredlung, die Sie uns mit Brief vom 15.4. übersandt haben, danken wir Ihnen. U.E. ist es schon bekannt, daß der Zusatz von künstlichen Wachsen, selbst in geringen Konzentrationen, die Schmierfähigkeit erhöht. An Schmieröl werden jedoch in anderer Hinsicht hohe Anforderungen gestellt und es hat sich gezeigt, daß der Zusatz von Wachsen und ähnlichen Stoffen sich in praktischen Gebrauch ungünstig auswirkt.

Die Vornahme weiterer eingehendere Versuche halten wir aus diesem Grunde für zwecklos. Wir sehen leider keine Möglichkeit, Ihre Anregung technisch zu verwirklichen.

RUHRCHEMIE AKTIENGESELLSCHAFT