

000673

Aktennotiz

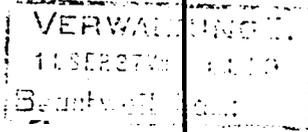
Über die Besprechung mit

Verfasser: Dr. VeldeDurchdruck an: die Herren

in Oberh.-Koltzen, am 26. 8. 1937

Anwesend: die Herren

Martin  
 Alberts  
 Fischer  
 v. Asboth  
 Neveling  
 Feist  
 Roelen  
 Heckel  
 Gehrke  
 Raabe  
 Velde



Martin  
 Alberts  
 Fischer  
 v. Asboth  
 Neveling  
 Feist  
 Roelen  
 Heckel  
 Gehrke  
 Raabe  
 Velde.

Zeichen:

Verw. V/No.

Datum:

8.9.1937

Betrifft: Verbesprechung zur Erfahrungsaustauschsitzung am 26.8.1937

Es wird über die Leistung der Motorfabrik in den nächsten Monaten gesprochen. Im September kann mit Fertigstellung von 50 Kùbeln gerechnet werden. v. Asboth berichtet über den Fortschritt der Bauarbeiten. Das benötigte Material ist jetzt zum größten Teil vorhanden und in den Werkstätten der Mäckerwerke zur Verarbeitung vorbereitet. Fischer stellt fest, daß sich ein genauer Termin, zu dem 3 t Kobalt täglich verarbeitet werden, noch nicht angeben läßt. Es ist damit zu rechnen, daß im Oktober eine Steigerung auf 60 Kùbel erreicht wird. Im November können nur dann mehr Kontakte hergestellt werden, wenn

- 1.) weitere Gebäude und Misenkonstruktionen errichtet werden
- 2.) die angeforderten Filterpressen termingemäß geliefert werden
- 3.) Vorsorge getroffen wird, daß die Kondensatmengen in genügender Menge zur Verfügung stehen.

Es ist besonders unangenehm, daß viele Spezialkonstruktionen und Spezialmaterialien erforderlich sind, die besonders schwer beschafft werden können. Die Regenerationsleistung beträgt z. Z. etwa 20 Kùbel im Monat und kann nicht von Oktober auf 1 Kùbel pro Tag gebracht werden. Die Misennehmer müssen daher 2/3 der gelieferten Kùbel leer zurück schicken, da nur 1/3 der gelieferten Kontakte regeneriert werden können.

Martin fragt, wie die Aktivitäten der letzten Kontakte liegen und ob Beschwerden von unseren Lizenznehmern über die Kontakte eingelaufen sind; dazu wird mitgeteilt, daß in der letzten Zeit keine Klagen von unseren Lizenznehmern über die Kontakte eingelaufen sind. Es stellt sich aber immer wieder heraus, daß die Wirkung der einzelnen Hydrierungen auf die Kontakte sehr unterschiedlich sind, während die 1. und 2. Hydrierung deutlich wirksam sind, ist von der 3. Hydrierung ab kaum noch eine Verbesserung des Kontaktes durch die Wasserstoffbehandlung zu bemerken.

Von Herrn Küssel von Rheinpreußen ist auf der Erfahrungsaustauschsitzung vom 30. Juli in Berlin vorgebracht worden, daß die Kobaltdichte einen maßgebenden Einfluß auf die Wirksamkeit des Kontaktes hätte und daß eine Erhöhung der Kobaltdichte infolgedessen anzustreben sei. Roelen berichtet über Versuche, die bezgl. Kobaltdichte, Thoriumgehalt, Nieselgehalt usw. unternommen worden sind. Aus diesen Versuchen ergibt sich, daß die Kontakte, bei denen durch Pressung künstlich eine Erhöhung der Kobaltdichte herbeigeführt wurde, eine deutlich schlechtere Aktivität zeigten als die ungepressten. Nach diesen Versuchen erscheint es also zwecklos eine Erhöhung der Kobaltdichte herbeizuführen.

Von den weiteren Einflüssen, die die Aktivität des fertigen Kontaktes beeinflussen könnten, wird noch eingehend über den Staubzusatz gesprochen. Es wird festgestellt, daß der Staub, wenn er nicht sogar schädlich ist, zu mindest eine dauernde Unsicherheit in die Kontaktherstellung bringt, da die Gefahr besteht, daß diese Anteile durch die zweimalige Trocknung in ihrer Struktur verändert werden und in ihren katalytischen Eigenschaften sich anders verhalten, als der frischgefüllte, einmal getrocknete Kontakt. Zur genaueren Festlegung dieses Einflusses sollen 3 oder 4 Küssel ohne Staubzusatz an die Ruhrbenzin zur Erprobung geliefert werden. Der Staub wird gestapelt, da nicht mehr als etwa 40 % ohne Schädigung des Vertigornes zugesetzt werden können. Die neue Normgebung von Roelen soll möglichst forciert werden, da es auf diesem Wege möglich erscheint, staubfreien Kontakt herzustellen.

Martin stellt fest, daß es zur Erreichung einer langen Lebensdauer unbedingt notwendig erscheint bei gleichmäßiger Einfüllung die durch die Wirkung mit Kohle stärke gewährleistet ist, mit möglichst niedriger Temperatur zu fuhren. Dies erfordert einen hochaktiven Kontakt. Man muß daher versuchen, die Staubbildung möglichst

000675

Blatt 3 zur Aktennotiz vom 8.9.1931

---

zu unterbinden (neue Fomgebung) und so schnell wie möglich regener.  
Kieselgur zu verwenden, die gegenüber der frischen Kieselgur größere  
Gleichmäßigkeit gewährleistet.

*Vau*