

3446 - 30/5.01 - 85

27

000992

Aktennotiz

Über die Besprechung mit

V. fass: r:

Durchdruck an Dr. Rottig

in am 19  
Anwesend: Holten 29. 2. 44

Martin  
Hagemann  
Rottig

Prof. Dr. Martin  
Dir. Dr. Hagemann  
Dr. Rottig

Zeichen: Datum:

Abt. HL-Rg/Mm. 29.2.1944.

44/2187

Betrifft:

Eingangs fragt Hagemann nach der Herstellung von Propylamin-nitrat. Rottig erwidert, daß nach Verlust des ersten Ansatzes ein zweiter in Arbeit ist. Kleine Untersuchungen haben bereits ergeben, daß das Produkt schwach hygroskopisch ist. Martin betont, daß zwecks Prüfung auf Sprengstoffeigenschaften in größerem Maße mindestens 500 g notwendig seien, die nach und nach hergestellt werden sollen. Eventuelles Interesse besitzt noch das quaternäre Nitrat. Die Möglichkeit einer Addition von Ammoniak an Propylen wird kurz erwähnt.

Der Stand der Dehydrierung wird eingehend diskutiert. Das katalytische Verfahren liefert in der Ausgangsiedelage noch zu wenig Olefine um technische Bedeutung zu besitzen. Die Dehydrierung mittels Halogen hält Martin aus technischen Gründen für nicht aktuell, obwohl mittels Brom und Chlor bei einmalige Durchgang und hoher Kontaktbelastung 50 % Olefine bei Flüssigausbeuten über 90 % erreicht werden; die Polhöhen der damit hergestellten Öle liegen zwischen 1,5 und 1,6. Hagemann regt an die Dehydrierung auf eine vermehrte Aufspaltung einzusteuern zwecks Erzielung größerer Ausbeuten an vor allem endständigen Olefinen. Ferner erwähnt Hagemann eine Methode der I.G., die anscheinend mittels katalytischer Spaltkontakte 80 - 90 % Olefine herzustellen gestattet. Auch in dieser Hinsicht sollen Versuche unternommen werden. Die Herstellung von Olefinen, vor allem hochmolekularen Olefinen, wird nach wie vor als äußerst vordringlich angesehen.

A/8 B 2500 S. 42. 6/0222

Rottig berichtet anschließend über den Stand der Herstellung von Nitroparaffinen aus C<sub>7</sub>- bis C<sub>9</sub>-Kohlenwasserstoffen. Die Weiterverarbeitung durch Anlagerung von Formaldehyd und even-

tuelle Reduktion zu Amiroalkoholen kann als Ausgangsbasis für die Herstellung von Kunststoffen angesehen werden. Hagemann betont die Wichtigkeit der Weiterverarbeitung von vor allem  $C_6$ - bis  $C_9$ -Paraffinen, die z.Zt. noch keinen richtigen Verwendungszweck besitzen.

Die Herstellung von Sulfonaten wird kurz besprochen. Es ist auch die Sulfonierung von Benzinen möglich, die nur 10 - 20 % Olefine enthalten. Leider lassen sich feste Produkte z.Zt. noch nicht herstellen. Hagemann betont, daß das Sulfonatverfahren im Hinblick auf die demnächst anlaufende Oxosynthese z.Zt. wenig Interesse besitzt. Martin stellt die Aufgabe, zu versuchen, ob sich Nitroparaffine evtl. mit Schwefelsäure zu Sulfonaten verarbeiten lassen.

Röttig berichtet über ein Verfahren zur Herstellung von Kondensationsprodukten verschiedener Struktur unter Anwendung von Additionsverbindungen der Salpetersäure an Olefine und Formaldehyd-Harnstoff. Ferner ist es gelungen, ein Verfahren zur Herstellung von Adipinsäure aus Zyklohexan durch die Hydrierung mittels Brom und anschließende oxydative Aufspaltung des Zyklohexens zu entwickeln.

Zum Schluß erwähnt Martin ein Verfahren der I.G., das die Herstellung von mehrwertigen Alkoholen aus niedrigmolekularen Aldehyden oder Alkoholen mittels Formaldehydkondensation gestattet. Wenn möglich, soll auch diesem Problem Beachtung geschenkt werden.

Polymerisation und Aromatisierung können im Laboratoriumsmaßstab als abgeschlossen gelten. Die Versuchsofen dienen vorwiegend der Klärung im Betriebe auftretenden Fragen. Betreffs der katalytischen Spaltung ist das Kontaktproblem noch nicht als restlos gelöst anzusehen.

Martin und Hagemann betonen nochmals die Wichtigkeit der Herstellung von Olefinen vor allen Dingen mit endständiger Doppelbindung sowie der Aufarbeitung paraffinischer Kohlenwasserstoffe, vornehmlich der  $C_6$ - bis  $C_9$ -Fraktionen. Der Weiterverarbeitung und Veredlung von Primärprodukten soll im Rahmen des z.Zt. Möglichen die notwendige Aufmerksamkeit geschenkt werden.

Hagemann