

Sohn Albert
No. 9077 ✓
-3.FEB.1943

000369

Aktennotiz

Über die Besprechung mit der Firma
Chemische Fabrik Pfersee GmbH.,
Augsburg,

Verfasser: Lassmann / Dr. Velde

Durchdruck an:
die Herren

in Augsburg am 13. Jan. 1943

Prof. Dr. Martin
Dir. Dr. Hagemann
Dir. Waibel
Dir. Alberts
Dr. Velde
Lüben

Anwesend: die Herren

Dir. Dr. Müller }
Dr. Boe } Pfersee
Dr. Stenzinger }

Lassmann } REH
Dr. Velde }

Zeichen: Datum:

Abt. Vx. I/Kch. 30. Jan. 1943.

Betrifft: Wachssäure OP 3 und RB-Hartwachs raff. zur Herstellung von
Textilprägnierungsmitteln.

Wir haben der Chemischen Fabrik Pfersee inzwischen schon schriftlich mitgeteilt, daß die RfM uns neuerdings die unmittelbare Weiterbelieferung von Pfersee mit unserem RB-Hartwachs raff. bis auf weiteres genehmigt hat, und zwar in einem Ausmaße von monatlich 20 t. Herr Dr. Müller war von dieser Entwicklung der Angelegenheit befreudigt, er bemerkte jedoch, daß es ihm im Augenblick noch nicht als sicher erscheint, ob der Bedarf tatsächlich 20 t monatlich ausmachen werde. Die Höhe des zum Einsatz gelangenden RB-Hartwachses raff. wird zum Teil durch die Menge Wachssäure OP 3 bestimmt, die wir liefern könnten. Infolgedessen wünscht Pfersee für Januar nun nichts mehr zu erhalten, nachdem wir für November und Dezember bereits 40 t und für Januar bereits 10 t geliefert haben. Sobald wieder Hartwachs benötigt wird, will uns Pfersee Abruf erteilen.

Es wurden uns eine Reihe von Proben der von Pfersee hergestellten Emulsionen vorgezeigt, die mit OP 3 emulgiert waren, sowie die durch Verdünnung mit Wasser daraus hergestellten Flotten. Die eigentlichen Imprägnierungsemulsionen, wie sie von Pfersee an die Textilfabriken geliefert werden, bestehen aus einer ziemlich dickflüssigen Emulsion, die in Fässern verpackt wird. Zum Gebrauch wird diese Emulsion je nach der Art der Anwendung verdünnt. Es sind Anwendungen möglich, bei denen die Gebrauchsflüssigkeit noch ziemlich rahmig bleibt. In anderen Fällen wird mit stark verdünnten Flotten gearbeitet. An Ansehen dieser Flotten kann man besonders gut die einwandfreie kolloidale Verteilung der Wachsanzeige beobachten. Bei der Verwendung von Emulgiertwachs P. J. G. ergibt sich deutlich ein viel schlechteres Aussehen der Flotten. Wichtig für die Waschfestigkeit der Imprägnierung ist der hohe Stockpunkt des Hartwachses, der auf der anderen Seite bei der Herstellung des Imprägnierungsmittels gewisse Schwierigkeiten bietet. Man

000370

Blatt 2. 30. Januar 1943.
zur Aktennotiz vom

muß bei diesem Produkt im Gegensatz zum Tafelparaffin vermehrtartig größere Anteile eines hochsiedenden Lösungsmittels zusetzen. Inwiefern ist aber der günstige Einfluß des Hartwachses auf die Verschleißfestigkeit der Imprägnierung für die Entscheidung ausschlaggebend, ob man nun diesen hochstockende Material verwenden soll oder nicht.

Zurzeit ist allerdings noch ein sogenanntes Ceresin in der Ausprobierung, welches anscheinend vom Generalgouvernement oder Protektorat geliefert wird. Dieses Produkt wurde uns gefeigt. Es fühlt sich äußerlich weich und sogar auch etwas Mhlaltig an und scheint kristalliner Struktur zu sein. Der Schmelzpunkt soll etwa bei 60° C liegen. Eine kleine Probe dieses Materials wurde uns übergeben. Es wurde erklärt, daß die mit diesem Material hergestellten Emulsionen auch ganz günstige Eigenschaften aufwiesen und eine wesentliche Erleichterung in der Verarbeitung darstellten, selbst wenn man berücksichtigt, daß dieses Material noch gewisse Mengen Hartwachs zugesetzt werden.

Man kann sodann auf die Eigenschaften unserer Wachssäure OP 3 zu sprechen. Herr Dr. Velde erkundigte sich auch nach den Erfahrungen von Pfersee über die Eignung verschiedener hochmolekularer Säuren. Dabei ergab sich, daß Pfersee besonders interessiert ist an ganz hochschmelzenden Säuren, da man damit die besten Erfahrungen gemacht hat. Bisher ist allerdings ein schädlicher Einfluß der in OP 3 enthaltenen niedriger schmelzenden Säuren noch nicht eingetreten. Herr Dr. Müller glaubt jedoch, daß grundsätzlich derartige Säuren möglichst nicht vorhanden sein sollten. Da das OP 3 vor der Emulgierung noch mit Hartwachs so weit versetzt wird, daß die NZ der Mischung etwa 15- 20 ist, schlägt Herr Dr. Velde vor, ein weniger weit oxydiertes Produkt zu versuchen, beispielsweise mit NZ 25- 30, in der dem auch der Anteil an niedrigmolekularen Säuren stark verringert ist. Die Herstellung derartiger weniger stark oxydierter Produkte ist aber technisch nicht gerade sehr angenehm, weil die Reinigung wegen der stark emulgierenden Eigenschaften besonders der hochmolekularen Wachssäuren komplizierter wird. Wachssäuren mit niedrigerer Säurezahl werden daher nicht billiger sein können. Pfersee legt Wert darauf, daß wir denn doch eine größere Menge eines solchen Produktes zur Verfügung stellen.

In übrigen hat man bereits eine weitere Menge von 1.500 kg (die dritte Partie) bei der Efk beantragt. Die Genehmigung ist inzwischen auch bei uns eingegangen.

Im Anschluß an diese Besprechung beschäftigten wir die verschiedenen Prüfapparate, in denen Gewebe auf Wasserdurchlässigkeit und wasserabstoßende Wirkung der Imprägnierung hin untersucht sowie Zerreiß-, Zick-, Scheuer- und Berstproben durchgeführt werden. Es handelt sich bei diesen Apparaten teilweise um bei Pfersee neu entwickelte Prüfgeräte, die die natürliche Beanspruchung der Gewebe möglichst weitgehend nachahmen sollen. Außerdem wurde uns ein Film über die Imprägnierung von Kleidung mittels Impragnol vorgeführt, der sehr anschaulich war.

Auch unter den heutigen Verhältnissen werden noch beträchtliche Mengen an Impragnol-Hydrophobol exportiert, besonders nach den nordischen Ländern, Belgien und Holland.