

Büch. AB 1000  
No. 9089  
- 8. FEB. 1943

000374

Aktennotiz

über die Besprechung mit

Herrn M a l t z

von der Firma Optimol-Ölwerke  
G.m.b.H., München - Eien,

in Oberh.-Holten am 8. Jan. 1943

Anwesend: die Herren

Maltz (Optimol)

Dir. Waibel }  
Lassmann } (RCH)  
Dr. Velde }

Verfasser: Dr. Velde / Lassmann

Durchdruck an:

die Herren

Prof. Dr. Martin

Dir. Dr. Hagemann

Dir. Waibel

Dir. Alberts

Dr. Velde

Zeichen:

Datum:

Abt. Vh. L/Kch. 29. Jan. 1943.

Betrifft: OP-Produkte und Schmieröl.

1) Bohrfett, Bohröl.

Herr Maltz machte uns Mitteilung von den Versuchen, die in Höchst mit dem neuen Emulgator M der I.G. zur Herstellung von Bohröl statt gefunden haben. Der Emulgator M stellt eine dickflüssige sirupartig gelbe Flüssigkeit dar, der mit Mineralöl und wenig Wasser zu einem in Wasser emulgierenden Bohröl gelöst werden kann. Die erforderliche Menge beträgt etwa 18 - 25% auf das fertige Bohröl bezogen. ~~Zur Einstellung der genügenden Stabilität ist noch ein Zusatz von etwa 2% Wasser notwendig.~~ Emulgator M wird, wie wir auch aus anderen Mitteilungen wissen, aus einem Syntheseprodukt hergestellt, wobei die Art des Produktes und die Herstellung selbst uns s. Zt. noch nicht bekannt sind. Herr Maltz bekommt mehrere Tonnen dieses Materials und will uns dann eine Probe zur Verfügung stellen. Er hat bisher noch nicht besonders gute Erfahrungen damit gemacht, da sich bei seinen ersten Versuchen eine verhältnismässig starke Aufrahmung zeigte, allerdings kann das auch mit dem verwendeten Mineralöl zusammenhängen, wie überhaupt nach seiner Ansicht die Eigenschaften des Mineralöls sehr weitgehend die des Bohröls bzw. des Bohr-fetts beeinflussen. Wie Herr Maltz festgestellt haben will, lassen sich diejenigen Mineralöle am besten verwenden, die die höchsten spez. Gewichte haben. Ein Spindelöl mit einem spez. Gewicht 0,93 hat sich sehr gut bewährt, während unsere synthetischen Spindelöle mit einem spez. Gew. von 0,85 sich zu Bohrölen schlecht verwenden lassen, ganz abgesehen davon, daß sie in anderer Hinsicht zu wertvoll dafür sind.

Der Emulgator M ist verhältnismässig teuer, sein Preis liegt bei etwa RM 2,50/kg. Der Hauptunterschied dieses Emulgators gegenüber fettsäureartigen Produkten ist, daß er mit Mineralöl ein Bohröl

gibt, während sich mit diesen nur Bohrfette herstellen lassen. Bei Bohrrölen ist im Vergleich zu Bohrfetten sowohl die Herstellung und häufig die Verdünnung zur fertigen Emulsion einfacher als auch die Verpackungsfrage leichter zu lösen.

Wir zeigten Herrn Maltz ein Bohrfett, das wir mit unserer Wachssäure OP 32 hergestellt hatten, und die daraus hergestellte Verdünnung, die er nach dem Augenschein für genügend stabil hielt. Er bat um Zusendung von einigen kg OP 32, um selbst Versuche damit durchführen zu können. Zugleich bat er um eine kurze Vorschrift, wie das Bohrfett am zweckmäßigsten hergestellt würde. Grundsätzlich ist auch ein Bohrfett gegenüber einem Bohröl brauchbar, da auch schon früher Bohrfette in gewissen Zweigen der metallverarbeitenden Industrie eingesetzt wurden, bes. beim Schleifen. Auch der Preis von OP 32 ist jetzt, da der Emulgator M ebenfalls auf RM 2,50 kommt, nicht mehr von so entscheidender Bedeutung, da das fertige Bohröl, Basis Emulgator M, sowieso wesentlich teurer wird als die bisherigen Bohröle.

Zurzeit benutzt Herr Maltz als Emulgator zur Herstellung von Bohrrölen immernoch eine Mischung fetthaltiger Emulgatoren, z.B. sulfoniertes Rüböl, Olein und Wollfett sowie sulfonierte Naphtensäuren. Der Zusatz an diesen Emulgatoren beträgt etwa 17 - 25 Teile auf 100 Teile Bohröl. Da bei der Herstellung von Bohrfetten, Basis OP 32, das Verhältnis von OP 32 zu Mineralöl ebenfalls 1 : 4 bis 1 : 5 ist, entsprechen etwa 1000 Teile OP 32 1000 - 1100 Teilen Fett. Man kann also bei Verwendung von OP 32 etwa die gleiche Menge an Fettstoffen einsparen. Herr Maltz ist überzeugt, daß die Rife sich für die Herstellung der Wachssäure OP 32 durch uns aus diesem Grund sehr interessieren wird. Für den gegenwärtigen Bedarf seiner Firmen in Wien u. München glaubt Herr Maltz ohne weiteres monatlich bis zu 100 t unserer Wachssäure OP 32 ab sofort beziehen zu können. Herr Dir. Walbel bat Herrn Maltz um Mitteilung, welcher Preis für unsere Wachssäure OP 32 bei der jetzigen Kalkulationsgrundlage höchstens tragbar sein würde, in der Annahme, daß ein solcher Preis gegebenenfalls auch noch höher als RM 2,50 je kg liegen könnte.

## 2) Getriebeöl

Herr Niezmann hatte vor einigen Wochen telefonisch bei Herrn Maltz angefragt, ob er kein Interesse an der Herstellung von Wehrmachtgetriebeöl hätte, d.h. der mit Druckfestigkeitsmitteln versehenen Getriebeöle. Herr Maltz gehört bisher noch nicht in den Kreis der Lieferanten dieses Getriebeöls und zeigte sich zunächst auch desinteressiert. Herr Maltz ging bei dieser Einstellung, anscheinend auch von der falschen Voraussetzung aus, daß das gesamte Getriebeöl der Wehrmacht mit einem von der Firma Baur, Guebel & Co., Köln, hergestellte Hochdruckzusatz versehen soll, mit dem er selbst angeblich schlechte Erfahrungen gemacht hat.

Er begab sich aber von hier aus nach Berlin zum OKE, wo er eine Besprechung mit der Abteilg. von Dr. K.O. Müller haben sollte, in der auch die Frage der Einschaltung der Optimol-Werke bei den Schmierölelieferungen für die Wehrmacht zur Erörterung gekommen sein dürfte.

Herr Maltz ging bei dieser Gelegenheit noch einmal auf die Zusammenhänge bezüglich der Druckfestigkeitszusätze auf Basis Phosphatite ein. Die Optimol-Gesellschaft hat angeblich als erste die mit Hochdruckzusatzmitteln versehenen druckfesten Öle der Atlantic Refining Co. in Deutschland im großen eingeführt und darauf ihr Hauptgeschäft in Hochdruckölen aufgebaut. Es wurde bald bekannt, daß der Hochdruckzusatz der Atlantic in Trikresylphosphat bestand. Die

Atlantic mit sich diesen Zusatz schützen lassen. Später ist Herr Dr. Kadner auf die Zugabe von Lecithinpräparaten als Hochdruckzusatz gekommen, die Glycerin-Phosphorsäure-Verbindungen enthalten, welche ebenfalls die Filmfestigkeit erhöhen. Herr Maltz betrachtet sich sicherlich mit einem gewissen Recht als einen der ersten Förderer der Hochdruckschmierung in Deutschland und war daher eingeweiht erobert darüber, daß ausgerechnet Baur, Gaebel & Co., wie es den Anschein hatte, vom OKH eine besondere Bevorzugung als Lieferant von Hochdruckzusatzmitteln erfuhr.

Herr Maltz erwähnte dann, daß die Firma Baur, Gaebel & Co. sich schon vor einiger Zeit an ihn gewandt hatte mit der Bitte, ein von ihr hergestelltes Material als druckfestigkeiterhöhenden Zusatz bei der Herstellung von Automatenölen zu erproben. Es handelt sich bei diesem Druckfestigkeitsmittel offenbar um Öl, die hoch chloriert sind. Die erste, Herrn Maltz gesandte Probe war hellgelb gewesen. Herr Maltz hatte dann einen Kesselwagen Spindelöl nach Köln geschickt, das von Bauer, Gaebel & Co. druckfest gemacht werden sollte. Er hat jedoch ein dunkel gefärbtes Material zurück erhalten, das sich überhaupt nicht bewährte, da anscheinend bei den hohen Temperaturen, die in den Automaten auftreten, schon Salzsäureabspaltungen vorkommen. Herr Dr. Velde erwähnte in diesem Zusammenhang die beiden Spezialöle, die uns die Firma Baur, Gaebel & Co. auf Veranlassung des HWA zur Begutachtung ihrer die Druckfestigkeit von Schmierölen steigenden Wirkung übersandt hatte. Im Gegensatz zu Herrn Maltz, der bei der Prüfung in der Algenmaschine keine Besserung gefunden hatte, hatte bei uns schon ein Zusatz von 2 % dieser beiden Spezialöle eine erhebliche Erhöhung der Filmfestigkeit auf der Algenmaschine ergeben. Die Analyse der beiden Öle ergab, daß Öl 1 anscheinend etwas Phosphat enthält, während Öl 2 stark chloriert war. Es hatte einen Chlorgehalt von etwa 17 %.

### 3. Emulsionsschmieröl.

Über die Notwendigkeit der Herstellung von Emulsionsschmieröl ist Herr Maltz ebenfalls unterrichtet, allerdings sind ihm bisher noch keine Emulgatoren bekannt. Wir teilten ihm kurz mit, was wir darüber wissen - vor allem die Verwendbarkeit von Rohmontanwachs und die Möglichkeit, evtl. mit OP 32 auch zum Ziel zu kommen. Herr Maltz will versuchen, auch hier einige Versuche durchzuführen mit ungerem OP 32. Wenn möglich, bittet er um Übersendung einer Probe des Rohmontanwachses.

### 4. Abschmierfett.

Abschmierfette wurden bei Herrn Maltz bisher, wenn sie nicht auf reiner Fettsäurebasis hergestellt sind, mit Emulgierwachs P der I.G. gemacht. Auch hier wurde er auf die Möglichkeit verwiesen, OP 32 einzusetzen. Herr Maltz wird einige Versuche durchführen.

### 5. Verschiedenes (Lederfett, Talgersatz usw.)

Aus einem Paraffingatsch von Litzkendorf, der aber wahrscheinlich aus der Braunkohlen- oder Mineralölverarbeitung stammt, stellt Herr Maltz mit gutem Erfolg ein Lederfett her. Er will uns für die Versuche 5 kg dieses Produktes schicken.

000377

Blatt 4 zur Aktennotiz vom 29. Januar 1943.

Bezüglich des Talgersatzes, den Hoesch herstellt, ist Herr Maltz der Meinung, daß er aus einer Mischung von Hartparaffin und Öl besteht. Er will auch hier versuchen, uns eine Probe zuschicken. Dieser Talgersatz hat sich bei der Herstellung von Kartuschen usw. im Kaltziehverfahren ausgezeichnet bewährt.