

Sankt Albin No. 0749 ✓ 16. JUN 1942		000387
Aktennotiz Über die Besprechung mit den Herren Singer (Gloria-erk) Dr. Popp (Krewel-Leuffen)		Verfasser: Laßmann/Dr. Velde Durchdruck an: die Herren Prof. Dr. Martin Dir. Dr. Hagemann Dir. Faibel Dir. Alberts Laßmann Dr. Velde
in KStn am 28.5. 1942 Anwesend: die vorgenannten Herren, sowie Dr. Velde Laßmann Ruhrchemie A.G.	Zeichen: I - V/Wk	Datum: 12.6.1942
Betrifft: <u>Oxydationsprodukte</u>		

Zusammenfassung:

Gloria-erk:

Versuche im Labor und Betrieb des Gloria-Verfahrens ergaben die ~~einwandfreie Eignung unseres Emulgators zur Herstellung stabiler Pasten für die Emulsionen, wie sie für die Herstellung von Emulsions-Schuhpflege-mitteln Verwendung finden.~~ Das Ergebnis dieser Versuche befriedigt Herrn Singer ungemein. Er will unbedingt weitere Erprobungsversuche durchführen und wünscht zu diesem Zweck von uns mindestens 500 kg des Nachseulgators FF 1625 zu beziehen, dessen Verkaufspreis von RM 3,50/kg von ihm akzeptiert wird.

Krewel-Leuffen:

Herr Dr. Popp macht nur unbestimmte Angaben über den endgültigen Verwendungszweck, den unsere Oxydationsprodukte bei Krewel-Leuffen ausgeführt werden sollen. Gleichwohl besteht erhebliches Interesse an dem Bezug größerer Mengen, und zwar werden 2000 kg monatlich des Nachseulgators FF 2025 gewünscht.

Statt dessen würde man auch das Produkt OP 3 nehmen, welches aber, um stabile flüssige Emulsionen zu ergeben, noch einer chemischen Nachbehandlung unterzogen werden müsse. Es ergibt sich, daß offenbar das Produkt OP 3 zu entsprechendem Alkohol-Paraffin-Gemischen reduziert werden soll. Auch der Wachs-Emulgator erfährt angeblich noch einen chemisch wirkenden Zusatz. Von uns wurde es als wenig wahrscheinlich bezeichnet, daß wir Krowel-Leuffen monatlich 2000 kg FF-2025 liefern können.

Einzelheiten:

Der Besuch bei dem Gloria-Werk verfolgte den Zweck, mit den Herren Singer und Dr. Popp über die Ergebnisse ihrer Versuche mit unseren letzten Probefieferungen verschiedener Oxidationsprodukte zu sprechen und falls möglich, in Erfahrung zu bringen, für welche Zwecke unsere Produkte vor allem bei Krowel-Leuffen tatsächlich eingesetzt werden sollen. Die beiden Herren bearbeiten ihre jeweiligen Arbeitsgebiete völlig getrennt.

Gloria-Werk.

Merkwürdigerweise war es Herrn Singer trotz ihm gegebener Arbeitsvorschriften nicht gelungen, mit unserem Wachs-Emulgator FF 1025 nach der von uns angegebenen Rezeptur einwandfreie Emulsionen zu erzielen. Es war daher beabsichtigt, ihm die Herstellung solcher Emulsionen im Labor praktisch vorzuführen und gleichzeitig zu erklären, was Herr Singer bei seinen eigenen Versuchen vermutlich falsch gemacht hat.

Es wurden im Labor 5 verschiedene Versuche angesetzt:

- | | | | |
|----|-------------------------|---|-------------------------------------|
| 1. | 100 Teile FF 1025 |) | Die Emulsionsbildung war einwand- |
| | 100 Teile Plastikwachs |) | frei. Bei dem geringen Röhreffekt |
| | 30 Teile I.G.-Wachs G |) | (Thermometer) fand sie beim Herab- |
| | 30 Teile I.G.-Wachs WC |) | gehen mit der Temperatur auf etwa |
| | 750 Teile Wasser |) | 75° statt. Paste ist etwas zu hart. |
| 2. | 100 Teile FF 1025 |) | Die Emulsionsbildung war einwand- |
| | 100 Teile Tafelparaffin |) | frei; sie fand beim Herabgehen mit |
| | 50/52 |) | der Temperatur auf ca. 65° statt. |
| | 25 Teile Ozokerit |) | Die Paste ist in der Konsistenz |
| | 25 Teile I.G.-Wachs WC |) | nicht voll befriedigend. |
| | 750 Teile Wasser |) | |

- | | | | |
|----|---|---------|---|
| 3. | Ansatz wie 2)
plus 75 Teile Terpentin | } | Die Terpentinzugabe (nach der Emulgierung) wirkt sich auf die Konsistenz der Paste günstig aus. |
| 4. | 100 Teile FP 1025
100 Teile Tafelparaffin
60 Teile I.G. 3
740 Teile Wasser | } 50/52 | Emulsionsbildung einwandfrei wie bei 3). Der Versuch beweist, daß unser Produkt OP 3 die beiden I.G.-Nache bzw. den Ozokerit vollständig ersetzen kann. Die Konsistenz der Paste ist nicht voll befriedigend. |
| 5. | Ansatz wie 4) plus
5 Terpentinöl | } | Auch in diesem Fall verbessert die Terpentinölzugabe erwartungsgemäß die Konsistenz der Paste. |

Die p_H -Werte aller Pasten liegen bei etwa 6,5 und waren nach Ansicht von Herrn Singer für den Zweck der Zahnpflegemittel-Herstellung gut.

Hodarin wurde im Betrieb ein Versuch durchgeführt, bei dem in einem regelrechten dampfheizten Rührkessel ein Ansatz von ungefähr 45 Liter schwarze Emulsionsschokolade gemacht wurde.

- | | | |
|----------------------------|---|---|
| 4,0 kg FP 1025 | } | Bei ca. 110° Dampftemperatur wurde das Tafelparaffin unter Rühren geschmolzen, dann FP 1025 und I.G.-Nache zugegeben. Nach völligem Schmelzen Zugabe des Wassers und der darin aufgelösten Farbe. (kalt). Bei ca. 65° Zugabe des Testbenzins. |
| 4,0 kg Tafelparaffin 50/52 | } | |
| 0,8 kg I.G.-Nache E | } | |
| 0,8 kg Wasserfarbe | } | |
| 35,0 kg Wasser | } | |
| 2,0 kg Testbenzin | } | |

Die Emulsion bildete sich schon sogleich nach der ersten Wasserzugabe, infolge des guten Röhreffektes bereits bei ziemlich hoher Temperatur (ca. 90°) ohne Schichtenbildung. Die Farbe, in zu wenig Wasser nur ungenügend gelöst, wurde zuletzt z.T. noch aufgelöst zugegeben. Sie löste sich in kurzer Zeit einwandfrei. Die Emulsion war sehr gut, es trat keine Schaumbildung ein. Das Vergießen der Emulsion in die Dosen bot keinerlei Schwierigkeiten. Die heiß gegossenen Dosen zeigten eine matte, blasenfreie Oberfläche, wie bei kälterer Temperatur gegossene Dosen zeigten geringe Blasenbildung, aber eine mattglänzende Oberfläche. Versuche zur Beeinflussung der Oberflächengestaltung werden noch angestellt da eine leicht glänzende, jedoch möglichst blasenfreie Oberfläche

000390

Blatt

4

zur Aktennotiz vom

12. Juni 1942

aus Verkaufsgründen bevorzugt wird. Hochglanz-Oberflächen wie bei Lezare sind indessen bei Emulsions Schuhpflegemitteln nicht üblich und wohl auch nicht erzielbar.

Die Konsistenz der erkalteten Emulsion war in jeder Beziehung einwandfrei.

Herr Singer war von dem Ergebnis der Versuche sehr befriedigt. Er erkannte sofort, daß ihm die Emulgierung mißlingt, weil er bei seinen Laborversuchen den genügend intensiven Röhren nicht die gebührende Aufmerksamkeit schenkte, und die Versuche vorzeitig abbrach. Der praktische Versuch bestätigte ihm, daß der Generator unter Betriebsbedingungen einfach großartig wirkt und tadellose Pasten liefert.

Sein jetziger Bedarf wäre etwa 4 - 5 t monatlich; im Frieden beträgt dieser Bedarf mit Sicherheit beträchtlich, da ein erheblicher Teil des Fabrikationsprogramms des Gloria-Werks aus Emulsions- und Pflege Mitteln verschiedener Art besteht. Herr Singer ist Herr Singer jedoch zufrieden, wenn er möglichst bald etwa 500 kg des RFB 1025 bekommen könnte, um praktische Versuche bei allen Produkten (in Bezug auf die verschiedenen Qualitäten, Farben usw. und die Beobachtung des Verhaltens z. B. hinsichtlich der oft vorkommenden Schimmelbildung) anzuschließen.

Herr Singer wurde davon unterrichtet, daß unsere Oxydationsprodukte ~~jetzt von der RFB bewirtschaftet werden und bei größeren Bezügen eine Genehmigung dieser Stelle erforderlich ist.~~ Herr Singer wird seinen Auftrag über 500 kg an uns erteilen, und überläßt es uns, die Menge entweder ohne weiteres zu liefern oder die Genehmigung bei der RFB einzuholen.

Ferner wurde vereinbart, daß wir an Gloria

5 kg OP 3
5 kg OP 4
5 kg Reichparaffin 30/35°

schicken, damit Herr Singer mit diesen Produkten auch noch Versuche anstellen kann.

che anstellen kann.

Ferner Minoret Herr Singer eine 5 Liter-Probe eines synthetischen Dies von der Viskosität von etwa $4,5^{\circ}S$ bei $20^{\circ}C$. Die Überlassung einer solchen Probe zu Orientierungszwecken wurde zugesagt.

Krewel-Beuffen

Herr Dr. Popp konnte uns keine genauen Angaben machen, welche Art von Produkten mit unseren Emulgatoren hergestellt werden sollen. Es scheint sich sowohl um Salben von der Art der Prostachutsalben, als auch um flüssige Emulsionen zu handeln, wobei wohl den flüssigen Emulsionen der Hauptwert beigegeben wird. In jedem Fall handelt es sich aber um Produkte für die die Firma Krewel-Beuffen Produktionsaufgaben hat. Gewünscht wird jetzt der Emulgator EP 2025, also der aus den Tafelparaffinoxydationsprodukten, wobei allerdings an dem von uns gelieferten Produkt noch gewisse Veränderungen vorgenommen werden, über die sich Herr Dr. Popp nicht näher ausließ. EP-III ist auch nach Verseifung nicht direkt versendbar, sondern müßte noch chemisch umgeformt werden, wozu auch die Apparaturen vorhanden wären. Wie wir feststellen konnten, sollen die Fettsäuren zu Alkoholen reduziert werden, die ja auch nach unseren Feststellungen gute Emulgatoreigenschaften besitzen. Bei den Veränderungen die an dem Emulgator EP 2025 vorgenommen werden, handelt es sich wohl nicht um eine Reduktion, sondern eher noch um einen weiteren Alkalisierungszug, vielleicht in Form von Ammoniak, Aminen oder Triäthanolamin.

Ich habe Herrn Dr. Popp zu verstehen gegeben, daß wir an sich nicht besonders daran interessiert sind, Emulgator zu verkaufen, ohne in etwa darüber unterrichtet zu sein, zu welchem Zweck er verwendet wird bzw. welche Produkte daraus hergestellt werden. Er will diese Frage nochmals mit dem Leiter der Firma Krewel-Beuffen, Herrn Dr. Blank, besprechen, um feststellen, was er uns sagen kann. Es wurde weiter vereinbart, daß wir nochmals beschleunigt zunächst 50 kg EP 2025 an Krewel-Beuffen schicken, damit dort noch einige technische Versuche durchgeführt werden können. Bei günstige Ausfall dieser Versuche, worauf nach Angabe von Herrn Dr. Popp nicht zu zweifeln ist, will er uns schreiben lassen und

000392

12. Juni 1942

Blatt

zur Aktennotiz vom

direkt 500 kg/monat bestellen. Wir haben uns allerdings vorbehalten zu überprüfen, ob es möglich ist, monatlich diese Menge für einen speziellen Zweck, besonders wenn wir nicht einmal genau unterrichtet sind, welcher Art die Verwendung ist, diese Menge freizugeben.

gez. Lassmann

