

000396

9164 ✓  
25. FEB 1943AktennotizOber die Besprechung mit der Gelsenkir-  
chener Bergwerks-A.G.

Verfasser:

Durchdruck an: Dr. Velde

in am 19  
Holten 17.2. 43  
Anwesend:Herrn Prof. Dr. Martin  
Herrn Dir. Dr. Hagemann  
Herrn Dir. Albrts  
Herrn Dir. Waibel  
Herrn LaßmannHerr Dir. Dr. Busch Gelsenberg  
Herr Dr. SchlumbergerHerr Dr. Velde Ruhrchemie  
Herr Dr. Benkendorf

Zeichen: Datum:

BL II V/Wk 22.2.1943

Betrifft: Wachsprodukte und RB-Hartwachs1. Wachsprodukte

Auf Grund der schriftlichen Mitteilung von Gelsenberg, daß die zur Untersuchung und Überprüfung übersandte Wachssäure OP 32 sich zur Herstellung von wasseremulgierbaren Metallbearbeitungsmitteln und zur Herstellung von Kugel- und Heißlagerfetten gut geeignet hatte, war eine mündliche Aussprache bei uns vereinbart worden. Herr Dr. Busch berichtete zu Anfang kurz davon, daß in Höchst eine Vorführung der I.G. stattgefunden hatte, bei der der neue Emulgator W, der die Herstellung von Bohrrölen gestattet, geneigt wurde. Gelsenberg soll zur Erprobung 5 t bekommen. Herr Dr. Busch will uns eine Probe davon zur Ansicht zuleiten. Im übrigen scheint aber die Großherstellung des Produktes nicht durchgeführt zu werden, wie die Reichsstelle für Mineralöl Herr Dr. Schlumberger mitgeteilt hat, da die Grundlage Kogasir ist, das für die Mersolsynthese gebraucht wird.

Herr Dr. Schlumberger brachte eine Probe einer Emulsion und eines Fettes mit und erklärte nochmals mündlich, daß sich OP 32 sehr gut zur Herstellung von Schmierölemulsionen und hochwertigen Schmierfetten eignete, und daß es sich für diese beiden Zwecke sogar wesentlich besser eignete als das Emulgierwachs P der I.G. Insbesondere hatte er bedeutend weniger Schwierigkeiten bei der Herstellung der Emulsion gehabt. Eine Aufrahmung war praktisch nicht eingetreten. Er hat allerdings, in gleicher Weise wie er es bei Emulgierwachs P machen muß, der Emulsion einen kleinen Zusatz an anderen Emulgatoren und war wahrscheinlich irgend eines Sulfonates geg. ben. Auf Grund unserer Mitteilung er will er jetzt noch einmal versuchen auch ohne den Zusatz an weiteren Emulgatoren auszukommen. Interessant war ferner seine Angabe, daß er seine Bohrfette oder Bohrröle

auf einen pH-Wert 7 und z. T. sogar etwas weniger als 7 einstellt und noch nie Schwierigkeiten beim Verbrauch gehabt hat. Die Fette die er hergestellt hat, haben Fließ- und Tropfpunkte in der Größenordnung 160°.

Ich lies daraufhin, daß wir zur Zeit noch nicht in der Lage seien unsere Produktion in der Versuchsanlage in Form von OP 32 zu liefern, daß wir dagegen Mengen von mehreren 100 kg ohne weiteres in Form von OP 3 oder OP 4, die ca. 40 - 50% Unverseifbares in Form von unverändertem Paraffin enthielten, abgeben könnten. Ich wies dann weiter daraufhin, daß es vermutlich mit OP 3 möglich wäre, Schmierfette herzustellen, auch solche mit hohen Tropfpunkten, wenn man an die Konsistenz bei tiefen Temperaturen nicht allzuhohe Anforderungen stellt, da der Paraffingehalt sich dann ungünstig auswirkt; die Herstellung von Bohrfett aus OP 3 sei zwar auch grundsätzlich möglich, doch bereitete hier der Gehalt an unverändertem Paraffin gewisse Schwierigkeiten, die jedoch unter Umständen durch Zusätze weniger Prozente eines anderen Emulgators leicht zu überwinden wären. Wir gaben Herrn Dr. Schlumberger zur Durchführung von Versuchen sofort etwa 10 kg OP 3 mit 2 verschiedenen Säurezahlen und etwa 5 kg OP 4 mit. Er wird sich dann nach Beendigung seiner Versuche entscheiden, ob er auch von diesen Produkten größere Mengen gebrauchen kann.

Ich machte dann Herrn Dr. Busch darauf aufmerksam, daß die Reichsstelle für Mineralöl die Abgabe unserer Tachssäuren an ihre Zustimmung geknüpft habe, daß sich also auch Gelsenberg wegen der Abgabe größerer Mengen als 50 kg zunächst an die Reichsstelle für Mineralöl zu wenden hätte. Herr Dr. Busch erklärte hierzu überraschend, daß wahrscheinlich keine Schwierigkeiten zu befürchten wären, da sie außerordentlich gute Beziehungen zur Reichsstelle für Mineralöl hätten. Herr Dr. Schlumberger bestätigte das, indem er hinzufügte, daß er persönlich sehr gut mit Herrn von Zeschwitz stände, sodaß er der festen Überzeugung sei, daß die von Ihnen verlangten Mengen ohne weiteres bewilligt würden.

~~Ich fragte dann noch nach der Möglichkeit des Einsatzes der vers-~~  
~~seiften Tachssäuren als Ersatz für Drahtziehfett und bei der Her-~~  
~~stellung von Emulsionsschmieröl. Bezüglich Drahtziehfett hat Herr~~  
~~Dr. Schlumberger noch keine Versuche gemacht, will jedoch, wenn~~  
~~er von uns größere Mengen hat, prüfen, ob die Säuren an dieser Stel-~~  
~~le eingesetzt werden können. An Emulsionsschmierölen ist Gelsen-~~  
~~berg ebenfalls sehr interessiert, da zur Zeit schon gewisse Mengen~~  
~~hergestellt werden und zwar in der Form, daß ein Grundöl von der~~  
~~Shell bezogen wird, das nur noch mit Wasser zum fertigen Emulsions-~~  
~~schmieröl vermischt werden muß, d. h., das Grundöl enthält bereits~~  
~~den Emulgator. Der Emulgator besteht aus Rohmontanwachs und soll~~  
~~der Rhenania geschätzt sein. Ich wies darauf, daß wir uns auch~~  
~~schon mit dem Problem Emulsionsschmieröl beschäftigt hätten und~~  
~~auch auf diesem Gebiet gern einige weitere Versuche machen würden.~~  
~~Es wurde daher vereinbart, daß wir uns Anfang bis Mitte März noch-~~  
~~mals mit Herrn Dr. Schlumberger, vielleicht in Gelsenkirchen, tref-~~  
~~fen, um uns etwas ausführlicher gerade über dieses Gebiet zu un-~~  
~~terhalten.~~

2. Raffiniertes Hartwachs

Herr Dr. Schlumberger erkundigte sich noch nach den Eigenschaften von raff. Hartwachs, das in der Verzinnererei ausprobiert werden soll. Man hat früher zum Abdecken der Zinnbäder Palmfett verwandt, das bei den in Frage kommenden Temperaturen von etwa 250° sehr wenig oxydierte, da zur Zeit Palmfett kaum noch zu erhalten ist, wurde als Ersatzprodukt ~~verarbeitetes~~ Montanwachs ausprobiert, das sich gar nicht bewährte, sondern schon in 5 Stunden einen Verdampfungsverlust von ca. 10 % hatte, der nach 10 Stunden auf 50 % anstieg. Bei RB-Hartwachs wurde in 5 Stunden ein Verdampfungsverlust von 26 % gefunden und nach 10 Stunden 40 %. Die Frage von Herrn Dr. Schlumberger lautete, wie dieser hohe Verlust bei RB-Hartwachs zu erklären sei. Ich sagte ihm, daß es sich wahrscheinlich um eine oxydierende Spaltung handeln dürfte, da unter Luftzutritt erhitzt wird. Gewisse Mengen können auch vielleicht durch Sublimation verloren gehen. Eine reguläre Destillation, also eine normalen Verdampfungsverlust hielt ich nicht für möglich, da der Siedeanfangspunkt bei 400° lag. Herr Dr. Schlumberger hatte an die Möglichkeit einer oxydierenden Spaltung noch nicht gedacht und will nachprüfen, ob das der Fall sein kann. Ich sagte ihm zu, mich ebenfalls einmal mit dem ~~Problem zu beschäftigen um festzustellen, wie hoch die Verluste von RB-Hartwachs sind, wenn es bei Luftzutritt auf 250° erhitzt wird.~~ Unabhängig von diesen Versuchen soll aber ein Großversuch durchgeführt werden.