

O.-Holten, den 6. Juni 1939.

000736

Herrn Professor Dr. Martin
Herrn Dr. Hagemann
Herrn Dr. Schuff
Herrn Dr. Tramm
Herrn Dipl.-Ing. Wilke.

Betr.: Dubbs - Krackanlage.

Die durch die Explosion v. 13.5.39 notwendig gewordene Reparatur des Krackofens wurde von der Fa. Dr. Otto am 31.5.39 beendet. In den Ofen sind ca. ~~1000~~ 1000 ~~Stck. neue Steine eingebaut worden, sodaß es notwendig war, über 4 Tage die Trocknung des Ofens durchzuführen.~~ Nach Abdrücken der Rohre unter 40 atü ist am Sonntag, den 4.6.39 mit der Aufheizung des Ofens begonnen worden. Die Kracktemperatur wurde Dienstag, den 6.6.39 um 13⁰⁰ Uhr erreicht.

Während der 3-wöchigen Stillstandszeit hat ein Teil der Belegschaft auf Kosten der Fa. Otto an der Reparatur mitgearbeitet. In der Verladung und in der Werkstatt der Ruhrbenzin sind ferner Arbeitskräfte ~~der Belegschaft beschäftigt gewesen. Die Löhne der in der Ölanlage verbliebenen Mannschaft werden auf ein besonderes Konto verbucht.~~

Als Krackeinsatz wird nach Rücksprache und Festlegung mit Herrn Dr. Schuff das Produkt aus Tank S 1 verwendet. Es besteht im wesentlichen aus einem Gemisch von Kaltpreöl, Hartparaffinrest und Dieselöl. Das Material hat einen Stockpunkt von + 65 °C und ein Siedebeginn von 225⁰ ~~260~~ °C. Bis 260⁰ gehen 7 %, bis 300⁰ 20 %, bis 360⁰ 55 % über. Das für die Schmierölsynthese einzusetzende Krackbenzin kann mit dem Siedepunkt von ca. 260⁰ C aus diesem Krackeinsatzmaterial hergestellt werden. In dem zweiten Krackeinsatztank, der

*Raffinerie Aktien-Gesellschaft
Coblenz*

000737

sich innerhalb der Ölanlage befindet, lagert ein Paraffinrückstand mit ca. 60 % Anteile über 360 °C, der einen Aschegehalt mit 0,2 % aufweist. Diese Verunreinigung besteht aus Kieselgur und Kobalt. In den Crackrohren wird dieses Material mit dem hohen Aschegehalt sicherlich sich rasch verkoken und zu dauernden Störungen des Crackbetriebes Veranlassung geben. Nach Rücksprache mit den Herren Dr. Schuff und Wilke wird dieses Material, bevor es als Crackeinsetzung Verwendung findet, durch eine neu aufzustellende Filterpresse geschickt und von den anorganischen Anteilen befreit.

Die bisher in der Grossanlage nach Angabe von der U.O.P.C. durchgeführten Crackungen mit Kaltpressöl und einem Gemisch von paraffinischem Rückstand mit die selböl erbrachten eine Ausbeute von 62 % an stabilem Benzin und 71 % an Crackbenzin und Kühlbenzin. Dieses Ergebnis ist vollkommen in Übereinstimmung mit den Versuchen in Riverside. Die Crackbedingungen sind die gleichen: 4,5-atü Druck, Temperatur ca. 535 °C. Die auf Veranlassung von Herrn Dr. Traamm in Riverside durchgeführten Versuche unter den Holtener Bedingungen (10 atü Druck, ca. 500 °C Temperatur) ergeben eine Ausbeute von ca. 72 % an stabilem Benzin und 80 % an Crackbenzin und Kühlbenzin. Die Herren von der UOPC glauben, daß unter dem Betriebsdruck von 10 atü durch Koksabscheidungen nach dem Entspannungsventil Betriebsstörungen eintreten könnten. Sollten wirklich auf die Dauer dadurch Schwierigkeiten eintreten, so kann man durch Anbringen des Entspannungsventils direkt an die Flashkammer sicher Störungen vermeiden. Auf unseren Hinweis aber, daß die Ausbeute an Crackbenzin bei der Fahrweise der Holtener Bedingungen wesentlich höher liegt, wollen die Herren von der UOPC bei dem begonnenen Crack - run den Druck nach Einfahren der Anlage langsam bis auf 10 atü steigern.

Um bis zum 1.9.39 1500 t Fertigöl herstellen zu können, müssen 4500 t Primärprodukte unter den UOPC-Bedingungen (4 atü Druck) gekrackt werden; d.h. die Crackanlage muß 45 bis 50 Tage in Betrieb sein. Bei der Crackung nach Holtener Bedingungen müssen 3800 t eingesetzt werden. Durchschrift

Stiller