

O.-Holten, den 28. Sept. 1939.

000822

Herrn Dir. A l b e r t s
Herrn Dr. S c h u f f .

Betr.: Herstellung von 5°E - Ölen.

Zur Herstellung von 8,5°E - Öl aus 584 m³ Fertig-
öl der Tanks S 11, 12 und 14 mit einer Durchschnitts-
Viskosität von 10°E sind 146 m³ 5°E - Öl notwendig. Um
~~die Menge dieser Mischungskomponente sofort zu erhalten,~~
werden Ihnen folgende zwei Destillationsvorschläge unter-
breitet:

1. Aus den ca. 500 m³ 10°E - Halböl des Tanks S 6
können nach der Volumen-Viskositäten-Mischung

300 m³ = 60 % = 5°E-Destillatöl 74 % Moto-
70 m³ = 14 % = 8,5°E-Destillatöl renöl

u. 130 m³ = 26 % = 70°E-Rückstandsöl als Zylinderöl
von 7°E bei 100°C

~~In 14 Tagen bei einer Leistung von 36 m³/Tag, bzw. 1,5 m³/E~~
(Höchstleistung 2,1 m³/h) erhalten werden. Die Tankauf-
teilung während dieser Destillation würde wie folgt vor-
genommen: Das Öl aus Tank S 6 kommt in den Ausgangstank
für die Destillation S 8, das 5°E - Öl in den Tank S 6,
das 8,5°E - Destillatöl in den Tank S 5 und das Rück-
standsöl in den Tank S 9.

2. Um aus den 98 m³ 32°E - Öl den Motorenanteil vor
35 Vol.% 8,5°E - Destillatöl zu erhalten, läßt sich un-
ter Entleeren der Tanks S 5 und S 9 in den Tank ~~S 5~~
S 8 zur Herstellung von ca. 200 m³ 5°E - Öl folgende Mi-
schung destillieren: Aus 98 m³ 32°E - Öl und 87 m³ 11,8°E
Öl werden 185 m³ 26°E - Öle gemischt, die wiederum mit
~~245 m³~~ aus Tank S 6 zu insgesamt 430 m³ Öl mit 13,3°E
in Tank S 8 sich mischen lassen. Aus dieser Menge werden
erhalten:

430 m ³	13,3°E - Öl	Tank S 8
194 m ³	5,0°E - Öl	" S 5
83 m ³	8,5°E - Destillatöl	in Tank S 6 als Mi- schung
153 m ³	70,0°E Rückstandsöl	als Zylinderöl von 7°E bei 100 in Tank S 9

Destillationsdauer in 12 Tage bei 36 m³ Tagesleistung.
Helle bright-stock-Öle sind sehr gesucht. Für Zylinder-
öle bzw. für Zylinderölbzusatz müssen sich bestimmte Prei-
se erzielen lassen, die in gleicher Höhe wie vom BV lie-
gen.

Um in der Synthese ein 8°E - Öl zu erhalten, wird
~~der Versuch gemacht, die Anfangs-Temp. der Polymerisati-~~
~~on von 50 auf 70°C zu erhöhen. Es ist dieses bisher noch~~
~~nicht erprobt worden, aber nach der Erfahrung aus dem~~
~~Versuchsbetrieb, bei der die Anfangs-Temp. der Polymeri-~~
~~sation von 25 auf 50°C gesteigert wurde, läßt sich ein-~~
~~stärkerer Viskositätsabfall vermuten als bei Erhöhungen~~
~~der Temp. am Ende der Polymerisation.~~

000824

Schmierölanlage

Produktions-, Ausgangs- und Bestandsmeldung vom 1.8.9. 1919

Inhalt Produkt	Bestand am Vortage		Produktion am Berichtst- tage		Ausgangs am Berichtst- tage		Bestand am 1.8.9.19	
	m ³	to	m ³	to	m ³	to	m ³	to
Tank S 1 Spalteinsatz	200-	162.2	29-	22.6			232-	187.8
Tank S 2 ob. Schicht	199.6	121.4	52.2	42.4	21.4	21.4	124-	138.4
Tank S 3 Spaltbenzin	24.8	17.8			1.6	9.8	11.1	8.-
Tank S 4 Spalteinsatz	101.2	22.1.3					203.2	228.3
Tank S 5 Halböl 112.8/28.0	86.8	84.1					86.8	74.5
Tank S 6 Halböl 92.2/26.2	49.7	42.5.7					49.7	42.6
Tank S 7 Halböl 140/143.0	144.1	119.					144-	119.6
Tank S 8 Polymerisat -								
Tank S 9 Halböl 12.8/23.0	9.0	84.2			22.5	19.4	25.5	61.3
Tank S 11 Fertigöl 92.2/24.2	181-	119.2					181-	119.2
Tank S 12 Fertigöl 102.3/112.2	202.2	74.2					202.6	174.2
Tank S 13 Fertigöl 82.2/21.2	191.3	16.2.5					191.3	164.2
Tank S 14 Fertigöl 100.2/11.2	15.-	16.2.9					19.1	16.9
Tank S 15 Fertigöl 2.1/19.0	12-	4.3.8					12-	4.3.8
Mischer 2 Fertigöl 21.2/24.2	1.-	8.6					10-	8.6
Mischer 3 Fertigöl 2.1/22.2	15.-	1.3					15-	1.3
Mischer 4 Fertigöl 2.1/19.0	12-	10-					12-	10-
Mischer 5 Fertigöl 1.10.2/24.2	19.3	18.4					19.3	17.0

Oberhausen-Holten, den 1.8.9.19