

Die Vakuum-Destillation besteht aus 2 großen Destillationstürmen mit gesonderten Heisöfen. Nach Abtreibung von Spindelöl und Maschinenöl im ersten Turm wird nach Zusetzen von Petroleum zur Erniedrigung des Dampfdruckes und Schonung der Kohlenwasserstoffe im 2. Turm das Autoöl vom Rückstand abgetrennt, der auf Zylinderöle verarbeitet wird. Die Furfurol - Extraktions- Anlage besteht im wesentlichen aus einem hohen Waschturm, in dem im Temperaturgebiet von 120°C das Furfurol als spezifisch schwerere Flüssigkeit von oben nach unten gegen den Strom vom rohen Autoöl aus der Vakuum - Destillation fließt. Das Raffinat wird oben, der Extrakt unten abgezogen, beide Produkte laufen gesondert durch Verdampfer-Anlagen, um das Furfurol wieder zu gewinnen. Nach der Löslichkeitskurve lösen im Temperaturgebiet von 165°C 50% Furfurol die Öl-Kohlenwasserstoffe auf. Die Temperatur-Einhaltung im Gebiet von 120°C ist für die Extraktion wichtig.

Die Entparaffinierung von Schmierölen ist im allgemeinen wegen eintretender Filterverstopfung ein schwierig auszuführender Prozess. Die Merag arbeitet nach dem Texas - Oil.Co. - Verfahren mit einer Zellenfilter - Anlage bei - 15°C Aceton - Benzol. Der Vortragende zeigte den Ausschnitt aus dem Werkfilm über Schmieröl - Gewinnung vom Stande 1932 und außerdem eine Reihe von Lichtbildern von Anlagen der Merag. Am Schluß seines Vortrages wies Dr. Hundsdorfer darauf hin, dass die deutsche verarbeitende Erdölindustrie für die Gebrauchszwecke die geeigneten Schmieröle liefern können. Es wäre aber fehl am Platze, zur Schmierung von Automobil-Motoren die Güte von Flugölen zu fordern.

2.) Als zweiter Vortragender berichtete Herr Dr. Koch, Wilhelm-Ruhr über die synthetische Erzeugung von Schmieröl. Der Vortrag war im wesentlichen der gleiche, den Herr Dr. Koch in Bayreuth gehalten hat. Von den Schmierölen, die in Amerika nach dem Standard - Verfahren (Sullivan) hergestellt werden, wurden folgende Daten angegeben.

	Öl I	Öl II
D ₂₀	0,873	0,878
V ₂₀	76°E	340°E
V.P.H.	1,8	1,8
Stockpkt.	-29°C	-48°C
Conrad- sontest	0,13	0,43

Durchschrift

Herr Dr. Koch hat die Nachhydrierung von Kogasin - Ölen als wesentliche Verbesserungen der Gütezahlen angegeben.

	<u>Kogasin-Öl</u>	<u>nachhydriert</u>
D ₂₀	0,845	0,842
V.P.H.	1,84	1,72
Conrad- sontest	0,12	0,008
Stockpkt.	-45°C	-45°C

- 3.) In der Aussprache wurden verschiedene Fragen gestellt, die ein starkes Interesse an den synthetischen Ölen zeigten, wie: Welche Eigenschaften zeigen die synthetischen Öle im Motor, sind synthetische Öle im Zweitakt Motor eingesetzt worden, wie sind die Eigenschaften der synthetischen Öle bei Verwendung als Dampfturbinenöl? Auf diese Fragen antworteten die Herren Dr. Baum und Dr. Koch. Herr Dr. Baum hob besonders hervor, dass die synthetischen Öle alterungsbeständig wären. Herr Dr. Hundsdoerfer erklärte darauf, dass er bei der Alterung von synthetischen Ölen nach dem Indiana-Test keine Asphalt-Ausscheidung, sogar bis 350 Stunden beobachten konnte, es zeigte sich zwar nach dieser Reaktionsdauer eine Viskositätszunahme. Diese Erklärung von einem Herrn der „Konkurrenz“ wurde allseitig unter starkem Interesse aufgenommen.

In einem kurzen anschließenden Vortrag erläuterte Herr Dr. Baum „Neuerungen bei selbsttätig wirkenden Schmiereinrichtungen“.

Geithl