

Ruhrlötlings-Altionsgesellschaft
Eberhausen-Hollern
Betrieblabor II
V/Wa.

~~00000~~
, den 20. Oktober 1939.
~~00000~~

3445 - 30/5.07 - 77

Herrn Dir. Alberts!

001134

Betr.: Filtrierbarkeit von Rohparaffin.

Von Herrn Lüben wurden mir 2 Paraffinproben zugeleitet, deren Raffination mit Bleicherde und Filtration zu Schwierigkeiten geführt hatte. Probe 1 war das Einsatzmaterial der Paraffinfabrik und Probe 2 das rohe Hartwachs, beides von Anfang Oktober 1939. Das Einsatzprodukt bildete eine hellgraue Masse mit Stockpunkt 86,5. Das dazugehörige rohe Hartwachs war dunkelbraun gefärbt und hatte einen Stockpunkt von 97,5. Der Aschegehalt betrug beim Einsatzmaterial 0,195 % und bei dem Hartwachs 0,33 %.

1. Verarbeitung des Einsatzmaterial.

Das Einsatzmaterial wurde nach Aufheizung auf 150° filtriert. Bei der Filtration traten keine Schwierigkeiten auf. Das durchlaufende Material war in der Farbe gegenüber dem Original wenig verändert. Eine 2. Probe wurde mit 10 % feinpulverisiertem Tonsil versetzt und ebenfalls auf 150° erhitzt. Die Erhitzungsdauer betrug etwa 10 Minuten. Die anschliessende Filtration liess sich ebenfalls ohne Schwierigkeiten durchführen. Das durchlaufende Paraffin war rein weiss.

2. Rohes Hartwachs.

Das rohe Hartwachs wurde ebenfalls zuerst im Originalzustand nach Erhitzen auf 150° filtriert. Die Filtration ging zuerst sehr gut, wurde aber allmählich langsamer. Gleichzeitig wurde die Farbe des durchlaufenden Materials, die anfänglich gegenüber der Farbe des Originals wenig verändert war, etwas aufgehellt. Eine zweite Probe wurde nach Zusatz von 10% Tonsil heiss filtriert. Die Filtration ging gut, das durchlaufende Material war aber nicht rein weiss, sondern hell-gelb-grau gefärbt. Auch mit 15% Tonsil war das Filtrat noch nicht rein weiss, dagegen konnte es mit 20 % Tonsil in einer Farbe erhalten werden, die den sonstigen raffinierten Hartwachsen an nichts

Durchschrift

Rheinberger Aktien-Gesellschaft
Eberhausen-Holten

nachstand. Eine weitere Probe wurde mit dem Filtrat des Versuches mit 10 % Tonsil angesetzt und zwar wurde diesem hell-gelb-grauen Material 5% Tonsil zugesetzt und dann filtriert. Das Filtrat war rein weiss.

Zusammenfassend kann man von dem untersuchten Produkt sagen, daß es in seinen Eigenschaften etwas schlechter ist als unser übliches Produkt, daß aber laboratoriums-mässig durch eine Erhöhung des Tonsilzusatzes raff. Hartwachs gleicher Qualität wie üblich hergestellt werden kann. Bei einem Gesamtzusatz von 15 % Tonsil werden die Eigenschaften des Endproduktes besser, wenn man die Raffination stufenweise vornimmt mit zweimaliger Filtration.

W. Wilke

Ddr. H. Lüben
H. Wilke.

001135-