

*Kat. Fabrik*

Herstellung eines Korbels Feinstkorn  
aus Filterkuchen, Kater.-Fabr.

(100 Gg : 15 ThO<sub>2</sub> : 200 Kgr.)

Der Filterkuchen wurde mit dem Elektrokarren täglich in Eisen-Flussern herbeigeschafft. Es wurden täglich zwei Filterpressen a 50 kg Kobalt = 6 Flässer) auf 2 Schichten verarbeitet. Die Anwesenheit des Filterkuchens wurde in der Kater.-Fabrik kontrolliert. Der Kuchen enthält ca. 75 % Feuchtigkeit.

Die ANFERTIGUNG zur Feinabgabe bestand aus der Fahrradpresse (ca. 500 mm breit), deren Geschwindigkeit mit Hilfe eines stufenlosen Getriebes regelbar war (Umdrehung der Zahnräder ca. 1,2 bis 1,4 Umdrehungen pro Minute (dieser Teil ist von Imperial, Meissen). An die Fahrradpresse schloss sich unten der konische Teil mit Schwingstab an (von Hange, Mülheim), der mit Kegelverschluss leicht anzubringen und zu lösen ist. Der Schwingstab war 6 mm dick. Die Löcher in den Siebplatten hatten 2,5 mm Durchmesser und lagen 7,5 mm von Mitte Loch zu Loch auseinander. Die Geschwindigkeit des Schwingstabes war nicht regelbar, sondern konstant an der Welle 133 Umdrehungen pro Minute.

Als Band wurde ein Stangengewebband Nr. 925 von Steinhaus (Breite 450 mm) verwendet, das auf glatten Eisenwalzen lief. Das Band wurde mit Koksstaube (ca. 15 % Schwefel in 100 Gg) beheizt. Die Gastemperatur dicht unter dem Band betrug über 500°. Die Geschwindigkeit des Bandes betrug 17 m pro Minute, bei einer beheizten Strecke von ca. 6 m betrug daher die Trockenszeit ca. 21 sec.

YANNTREIBUNG. Der Filterkuchen wurde von Hand aus dem Flässer in die Fahrradpresse gegeben. Die Geschwindigkeit der Zahnräder wurde dann mit Hilfe des stufenlosen Getriebes so eingestellt, daß nach Möglichkeit die Bandgeschwindigkeit etwas größer ist, als die Geschwindigkeit der austretenden Flässer, damit es verhindert wird, daß die Flässer sich "kringeln". Die

~~100049~~

Flammen waren so eingestellt, daß die Fäden am Ende des Bandes noch nicht dunkle Farbe hatten, also noch nicht <sup>vollkommen</sup> getrocknet waren. Feuchtigkeit noch 60 - 70 %. Die Fäden fielen vom Band von selbst in einen Vorratsbehälter und wurden dann auf einen Klee ausgebreitet, damit sie erkalteten (falls die Fäden noch heiß und feucht in Papiersäcke gebracht werden besteht die Gefahr, daß die Papiersäcke feucht werden und zerreißen). Die erkaltete Masse wurde abgesackt und im Dampftrockenschrank bei maximal 130° auf Aluminiumblechen bis auf etwa 10 % Wasser getrocknet (Trocknungsdauer 2 - 3 Stunden). Die getrocknete Masse wurde wieder abgesackt, auf den Vibrator gegeben und Überkern (über 3 mm) und Staub (unter 1 mm) abgesiebt. Das Überkern wurde von Hand durch ein 3 mm Passiersieb gedrückt und der entstehende Staub wieder abgesiebt. Beide Sorten Kern wurden miteinander vereinigt.

In allgemeinen ging die Verarbeitung glatt vonstatten. Schwierigkeiten traten an der Presse auf, als der Filterkuchen größere Mengen Kieselstein, n. Teil bis zu 1 m Länge, enthielt. Die Herkunft der Kieselstein konnte nicht geklärt werden. Sie sollen entweder aus der Kieselgur oder von den Filtertüchern her stammen. Andere Verunreinigungen waren in den Filterkuchen äußerst selten vorhanden, sodaß zuweilen bis zu 5 Stunden gearbeitet werden konnte, ohne daß das Unterteil abgenommen und gereinigt werden mußte. Bei jeder Reinigung des Unterteils muß noch die Fettblaue neu abgeschmiert werden, da sich die Masse durch die Lager bis in die Fettblaue drückt, dort fest wird und die gleichmäßige Bewegung des Schwingstabes verhindert.

<u>Eingang</u>	<u>Ergebnis</u>	<u>Ausgang</u>
2) Prozess mit 1103 kg Ge	Kernfabrik: 3960 kg Korn 944 kg Ge	
	" 190 kg Staub 120 "	
	" 170 kg Schmutz "	
	Korn Imperial, Meisen	1000 "
	Verluste, Probennahme	1000 "
	NSW:	1103 "
1103 kg Ge		

**00050**

Erhalten wurden:

Prozess	Kern in kg	Staub in kg	% Staub	Bemerkungen
1	296,-	60,7	18,0	Irrtümlich 2 mal durch Faszierviel gedrückt
2				
3	197,4	9,3	5,6	
4	166,1	13,3	7,4	
5	190,-	11,5	6,7	
6	167,-	10,0	5,7	
7	182,2	10,7	5,5	
8	199,3	10,0	5,9	
9	180,-	12,4	6,5	
10	204,-	15,0	6,8	
11	176,4	15,5	6,1	
12	136,7	11,6	7,8	
13	176,3	17,3	9,0	
14	194,4	15,2	7,3	
15	190,9	13,4	5,6	
16	181,3	15,6	7,9	
17	180,0	13,2	6,8	
18	188,7	13,0	6,0	
19	210,-	24,2	6,3	
20	179,5	19,0	10,0	
21	203,4	23,0	10,1	
22	270,6	21,2	7,3	
23				
<i>Summe</i>	297,6 kg	393,0 kg	8,2 %	

Der Kontakt wurde in der Kater.-Fabrik in der Erzeugung reduziert. Dies ging ohne Schwierigkeiten voran. Er wurde mit Kohlensäure getränkt und bei der Herstellung ohne Schwierigkeiten in den Ofen eingefüllt. Bemerkenswert war die geringe Staubentwicklung beim Einfüllen in den Ofen.

*Heintz*

Durchschrift